



საქართველოს გაეროს და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

ბრძანება N 2-224

19/02/2021

ქ. თბილისი

ქ. რუსთავში, სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიური საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე (წარმადობის გაზრდა; სახიფათო ნარჩენების ინსინერაცია; ნარჩენების აღდგენა, გარდა არასახიფათო ნარჩენების წინასწარი დამუშავებისა; სახიფათო ნარჩენების წინასწარი დამუშავება; 10 ტონაზე მეტი სახიფათო ნარჩენის დროებითი შენახვის ობიექტის მოწყობა) გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემის შესახებ

გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მიღების მიზნით საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში სს „რუსთავის აზოტის“ მიერ წარმოდგენილია ქ. რუსთავში, არსებული ქიმიური საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების (წარმადობის გაზრდა; სახიფათო ნარჩენების ინსინერაცია; ნარჩენების აღდგენა, გარდა არასახიფათო ნარჩენების წინასწარი დამუშავებისა; სახიფათო ნარჩენების წინასწარი დამუშავება; 10 ტონაზე მეტი სახიფათო ნარჩენის დროებითი შენახვის ობიექტის მოწყობა) გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში და კანონმდებლობით გათვალისწინებული თანდართული დოკუმენტაცია, რაზეც სამინისტრომ უზრუნველყო საექსპერტო კომისიის შექმნა, დაგეგმილი საქმიანობის შესახებ კანონმდებლობით დადგენილი წესით ინფორმაციის გავრცელება, მათ შორის ინფორმაციის სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე, ქ. რუსთავის მუნიციპალიტეტის აღმასრულებელი ორგანოს საინფორმაციო დაფასა და ოფიციალურ ვებგვერდზე განთავსება. წარმოდგენილი გზშ-ის ანგარიში მომზადებულია შპს „გამა კონსალტინგის“ მიერ.

„გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-9 მუხლის შესაბამისად, სკოპინგის დასკვნის მიღების მიზნით, სს „რუსთავის აზოტის“ (ს/კ: 404519794) მიერ წარმოდგენილი იყო ზემოაღნიშნული პროექტის სკოპინგის ანგარიში, რაზეც სამინისტროს მიერ სკოპინგის პროცედურის შესაბამისად განსაზღვრული იქნა გზშ-ისთვის მოსაპოვებელი და შესასწავლი ინფორმაციის ჩამონათვალი და ამ ინფორმაციის გზშ-ის ანგარიშში ასახვის საშუალებები (სკოპინგის დასკვნა N66; 20.07.2020).

საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს მიერ 2008 წლის 11 დეკემბერს სს „ენერჯი ინვესტის“ ქიმიურ წარმოებაზე (ქ. რუსთავი, მშვიდობის ქ. N2) გაცემულია N43 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა და გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა. 2011 წლის 31 იანვარს სს „ენერჯი ინვესტისა“ და შპს „კარატი“-ის ერთობლივი განცხადების საფუძველზე ზემოაღნიშნული ნებართვა გადაეცა შპს „კარატი“-ს, ხოლო 2011 წლის 21 ნოემბერს აღნიშნული ნებართვა შპს „კარატი“-სგან გადაეცა შპს „რუსთავის აზოტს“ (შემდგომში სს „რუსთავის აზოტს“). ზემოაღნიშნული ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის საფუძველზე საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2020 წლის 30 იანვრის N2-78 ბრძანებით გარემოსდაცვითი

შეფასების კოდექსის 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის შესაბამისად სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიურ წარმოებაზე გაიცა გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება.

გარდა აღნიშნულისა, საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს მიერ 2015 წლის 4 მაისს შპს „რუსთავის აზოტის“ (2016 წელს შპს „რუსთავის აზოტმა“ შეიცვალა სამართლებრივი ფორმა და ჩამოყალიბდა სს „რუსთავის აზოტის“ სახელით) ქიმიური ნივთიერებების ფუნგიციდის (სპილენძის შაბიამნის) წარმოებაზე (ქ. რუსთავი, მშვიდობის ქ. №2) გაიცა N22 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა და გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა, რომლის საფუძველზეც საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2020 წლის 30 იანვრის N2-77 ბრძანებით გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის შესაბამისად სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიური ნივთიერებების-ფუნგიციდის (სპილენძის შაბიამნის) წარმოებაზე გაიცა გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება.

საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს სახელმწიფო საექვეუწყებო დაწესებულება - გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის უფროსის 2019 წლის 30 აგვისტოს №DES21900000228; №DES11900000227 2019 წლის 16 სექტემბრის №DES21900000255; №DES11900000254 და 2019 წლის 27 სექტემბრის №DES01900000280; №DES11900000281 ბრძანებების საფუძველზე, 2019 წლის 2 სექტემბრიდან 7 ოქტომბრის ჩათვლით განხორციელდა სს „რუსთავი აზოტზე“ 2016 წლის 14 დეკემბერს გაცემული გარემოზე ზემოქმედების №000231 და №000232 ნებართვებით (2008 წლის 11 დეკემბრის №43 და 2015 წლის 4 მაისის N22 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნები) განსაზღვრული პირობებისა და გარემოს დაცვის სფეროში მოქმედი კანონმდებლობით დადგენილი ნორმების შესრულების მდგომარეობის გეგმიური შემოწმება, რის შედეგადაც გამოვლინდა რიგი დარღვევები. სსდ გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის მიერ განხორციელებული ინსპექტირების მასალები გადმოგზავნილი იქნა სამინისტროში, რის საფუძველზეც სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიურ საწარმოზე გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით განსაზღვრული პირობების შესრულების მიზნით, სამინისტრომ 2020 წლის 5 მარტის N2496/01 წერილით უზრუნველყო გონივრული ვადების დადგენა.

სს „რუსთავის აზოტის“ საწარმო განთავსებულია ქალაქის სამრეწველო ზონაში და 1951 წლიდან ფუნქციონირებს ქ. რუსთავში, მშვიდობის ქ. N2-ში (ს/კ: 02.07.01.413). საწარმოს განთავსების ტერიტორია კომპანიას აქვს აღებული იჯარის ხელშეკრულების საფუძველზე და წარმოადგენს სს „ე.უ. ინვესთმენტის“ საკუთრებას. ტერიტორიის ფართობია 1726494 მ². ტერიტორიიდან უახლოესი საცხოვრებელი ზონა, სოფ. თაზაქენდი დაშორებულია 1740 მ-ით. საწარმოს ტერიტორიას უშუალოდ ესაზღვრება შპს „ემენ ქემიკალ ჯორჯიას“ ქიმიური საწარმო და შპს „ვირტუოზი“. საწარმოდან დაახლოებით 300 მ მანძილზე მდებარეობს შპს „ბაზალტ ფაიბერი“, ხოლო 600 მ მანძილზე შპს „ფილიმასკა ჯი“. საწარმოდან სამხრეთ-დასავლეთის მიმართულებით, დაახლოებით 800 მეტრის დაშორებით განთავსებულია შპს „რუსთავის ფოლადის“ ფოლადსადნობი საწარმო, ჩრდილო-დასავლეთის მიმართულებით იმავე მანძილით დაშორებულია ყოფილი ქიმიური ბოჭკოს ქარხანა, სამხრეთით, დაახლოებით 1200 მეტრში მდებარეობს შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ ცემენტის ქარხანა, ამასთან თითქმის იმავე მანძილით არის დაშორებული შპს „ჯეოსთილის“ საწარმო. ობიექტიდან 662 მეტრის მანძილზე განთავსებულია შპს „მეტალ ქონსტრაქშენ ჯორჯიას“ ნავთობბაზა. საწარმოს ადმინისტრაციული კორპუსიდან რუსთავი-ჯანდარას ავტომაგისტრალი გადის

დაახლოებით 550 მეტრში, უახლოესი ზედაპირული წყლის ობიექტი, მდ. მტკვარი მიედინება 3 კმ ში, ხოლო ე. წ. მარის არხი - საწარმოს სამხრეთით, საწარმოს საზღვრიდან დაახლოებით 400 მეტრში მდებარეობს. საწარმოს ტერიტორიაზე არის რამდენიმე გასხვისებული საამქრო, რომელთა მფლობელები არიან შპს „ემენ ქემიკალ ჯორჯია“, შპს „ვირტუოზი“ და შპს „ოფიცინა“. შპს „ვირტუოზმა“, ზემოაღნიშნული ტერიტორია შეისყიდა ნავთობგადამამუშავებელი საწარმოს მოწყობის მიზნით, თუმცა საწარმოს, გასხვისების მომენტიდან დღემდე არ უმუშავია, შპს „ემენ ქემიკალ ჯორჯია“ აწარმოებს მანგანუმის ოქსიდს, ამასთან თავის ტერიტორიაზე გეგმავს გოგირდმჟავას და მანგანუმის სულფატის წარმოებას (შპს „სულფეკო“), შპს „ოფიცინა“ აწარმოებს გამოხდილ წყალს.

საწარმოს ტერიტორიაზე, შიდა საავტომობილო გზებისა და ადმინისტრაციული კორპუსების მიმდებარედ, სადაც ეს შესაძლებელია, მოწყობილია გაზონები, ხელოვნურად გაშენებული ხე- მცენარეებითა და ბალახით.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმოში განხორციელდა რიგი საამქროების წარმადობის გაზრდა და ზოგიერთი პროდუქციის წარმოების შეჩერება. საწარმოს ტერიტორიაზე დღეის მდგომარეობით განთავსებულია როგორც მოქმედი, ასევე გაუქმებული საამქროები. ამასთან, ზოგიერთი გაუქმებული საამქრო წარმოდგენილია მხოლოდ შენობების კონსტრუქციის სახით და მასში განთავსებული არ არის ტექნოლოგიური მოწყობილობები. საწარმოს ტერიტორიაზე არსებული გაუქმებული საამქროების ნაწილი და მასში განთავსებული დანადგარები ექვემდებარება აღდგენა-რეაბილიტაციას ან/და გასხვისებას, ხოლო ის ამორტიზებული შენობები, რომელთა აღდგენა შეუძლებელია, იმ შემთხვევაში, თუ საწარმოში დადგება სამშენებლო მასალების საჭიროება, ბუნებრივი რესურსების დაზოგვის პრინციპების გათვალისწინებით, საწარმოშივე იქნება გამოყენებული მეორად სამშენებლო მასალად ან ამოვსებითი სამუშაოებისათვის. საწარმო მიმდინარე ტექნოლოგიურ პროცესში წარმოქმნილი ნარჩენების მართვას ახორციელებს შესაბამისი გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გარეშე. ამასთან, გეგმავს ახალი საქმიანობის განხორციელებას, კერძოდ, სახიფათო ნარჩენების ინსინერაციის უბნისა და ტარა-შესაფუთი მასალების წარმოების საამქროსთან, 10 ტონაზე მეტი სახიფათო ნარჩენის დროებითი შენახვის და სახიფათო ნარჩენების წინასწარი დამუშავების ობიექტის მოწყობას. გარდა აღნიშნულისა, საწარმოში განთავსებულია და ექსპლუატაციაშია ისეთი დამხმარე მეურნეობები, როგორც არის: საწარმოში წარმოებული პროდუქციის საცავები, საწარმოში შემოტანილი ნედლეულის საცავები და ზეთების მეურნეობა და ნარჩენების აღდგენის ობიექტები (ტარა-შესაფუთი მასალების დამამზადებელი საამქრო), რომლებიც არ იყო განხილული 2008 და 2015 წლების გზშ-ის ანგარიშებში. აღნიშნული საქმიანობები სასამართლოს 2019 წლის 18 დეკემბრის N4-560-19 დადგენილებით მიჩნეულ იქნა შესაბამისი გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გარეშე მიმდინარე საქმიანობად.

საწარმო ფუნქციონირებს 24 საათიან უწყვეტ რეჟიმში და ჯამში დასაქმებულია 2000-ზე მეტი ადამიანი. სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიურ საწარმოში განთავსებულია: ამიაკის, სიცივის, აზოტმჟავას, ამონიუმის გვარჯილას, კაპროლაქტამის, ციანმარილების, ორთქლის წარმოების და ორთქლმომარაგების საამქროები. აღნიშნული საამქროების გამართულ ექსპლუატაციას უზრუნველყოფს საწარმოს ტერიტორიაზე არსებული დამხმარე ინფრასტრუქტურული ობიექტები, კერძოდ: ჟანგბადის საწარმო; ზეთების მეურნეობა; ზეთების გაფილტვრის და რეგენერაციის პუნქტი; კონდენსაციური ელექტროსადგური; მოწყობილობების სპეცემკეთებელი საამქრო; სარემონტო-

მექანიკური საამქრო; სამეურნეო საამქრო; სარემონტო-სამშენებლო-სამეურნეო საამქრო, სადაც შედის სპეც. ტანსაცმლის სამრეცხაო უბანი; ელ. შემკეთებელი საამქრო; ელ. მომარაგების საამქრო; წყალმომარაგების საამქრო; საპროექტო-საკონსტრუქტორო განყოფილება, რკინიგზის საამქრო; რკინიგზის ვაგონების სამრეცხაო უბანი; საზომ-საკონტროლო ხელსაწყოების და ავტომატიზაციის (სსხ-ს და ა-ს) საამქრო; ავტოსატრანსპორტო, საწვავის ავტოგასამართი და გაზგასამართი სადგური; შემკეთებელ-სამშენებლო საამქრო; ანტიკოროზიული საამქრო; პოლიეთილენის და პოლიპროპილენის ტომრების ნარჩენების გადამამუშავებელი და ტარაშესაფუთი მასალების წარმოების საამქრო; საწარმოში წარმოქმნილი სახიფათო ნარჩენების დროებითი განთავსების ობიექტები, რომლებიც შესაძლებელია გამოყენებულ იქნას 10 ტონაზე მეტი სახიფათო ნარჩენის განთავსების მიზნით (ერთი არსებული, ერთი საპროექტო); საწარმოში წარმოქმნილი ინერტული ნარჩენების ნაგავსაყრელი; 50 ტონამდე არასახიფათო ნარჩენების დროებითი განთავსების ობიექტი, ღია ტიპის სასაწყობე მეურნეობა, სადაც განთავსებულია სხვადასხვა არაგაბარითული დანადგარები; სასაწყობე მეურნეობა; გვარჯილას ღია სასაწყობე მოედანი; მზა პროდუქციის გაყიდვის უბანი; მშრალი ყინულის განყოფილება; ჟანგბადითა და აზოტით ბალონების შევსების უბანი. საწარმოს ტერიტორიაზე ასევე წარმოდგენილია ადმინისტრაციული კორპუსი, სამედიცინო სამსახური, სახანძრო, აირმაშველი, ცენტრალური ლაბორატორია, ენერგეტიკული და მექანიკური განყოფილებები და სხვა დამხმარე ინფრასტრუქტურა. სს „რუსთავის აზოტს“ ასევე გააჩნია ტექნიკური წყლის დამუშავების პროცესში წარმოქმნილი შლამის შემკრები უბანი, რომელიც მდებარეობს გარდაბნის რეგიონში მდ. მტკვრის მარცხენა სანაპიროზე. საწარმოში წარმოქმნილი შლამები გარდაბნის შლამშემკრებში იტუმბება სპეციალური ტუმბოებისა და მილსადენების საშუალებით.

სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიური საწარმოს ერთ-ერთი მთავარი კომპონენტია **ამიაკის საამქრო**, რომლის შემადგენლობაში შედის: ადმინისტრაციულ-საყოფაცხოვრებო კორპუსი; აღნიშნული კორპუსის მიმდებარედ განთავსებულია კაპროლაქტამის საყოფაცხოვრებო-ადმინისტრაციული კორპუსი; ზეთის პუნქტი; ალის ჩირაღდან; საამქროში ფუნქციონირებს ტურბო კომპრესორების და დგუშიანი კომპრესორების შენობა; სატუმბი სადგური N1; სატუმბი სადგური N2; ამიაკის სინთეზის დანადგარი N1; ამიაკის სინთეზის დანადგარი N2. გზშ-ის ანგარიშში მოცემულია ამიაკის საამქროს და მის მიმდებარედ არსებული საამქროების გენ-გეგმა, რომელზეც დატანილია როგორც მოქმედი, ისე გაუქმებული ობიექტები. 2008 წლის 11 დეკემბრის N43 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნისა და შესაბამისი გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშის მიხედვით, ამიაკის საამქროში განთავსებული იყო ორი აგრეგატი, რომელთა წლიური წარმადობა შეადგენდა 200 000 ტ-ს, ხოლო ორივე აგრეგატის ჯამური წარმადობა იყო 400 000 ტ/წ. დღეის მდგომარეობით, ამიაკის საამქროში განთავსებული ორი აგრეგატიდან მუშა მდგომარეობაშია მხოლოდ ერთი **კონვერსიული აგრეგატი, რომელსაც ჩაუტარდა რეაბილიტაცია და რეაბილიტაციის შემდეგ, მისი წლიური სიმძლავრე 200 000 ტონიდან გაიზარდა 240 000 ტ-მდე.** კონვერსიულ აგრეგატზე ჩატარებული რეაბილიტაცია ითვალისწინებდა, პირველად რეფორმინგზე სარეაქციო მილების, არსებული კატალიზატორების თანამედროვე კატალიზატორებით და ნახშირორჟანგის რეგენერაციისათვის გამოყენებული მონოეთანოლამინის შეცვლას მეთილდიეთანოლამინით, რამაც შეამცირა ბუნებრივი აირის ხარჯი ერთ ტონა ამიაკზე და გაზარდა აზოტწყალბადნარევის გამოსავალი. გარდა ამისა, პირველი სინთეზის აგრეგატზე, სინთეზის კოლონაზე აქსიალური ჩანაწყობი შეიცვალა რადიალურით, რამაც

კოლონაზე ამიაკის გამომუშავება დღე-ღამეში გაზარდა 150-200 ტ-ით. ამიაკის საამქროში წარმადობის გაზრდის შემდეგ ტექნოლოგიური პროცესები არის და დარჩება უცვლელი. **საწარმოში დაგეგმილია მეორე აგრეგატის რეაბილიტაცია და მისი წარმადობის გაზრდა.** ზემოაღნიშნულის გათვალისწინებით, საამქროში დაგეგმილი სარეაბილიტაციო სამუშაოების შემდეგ, საამქროს საპროექტო სიმძლავრე, ორივე აგრეგატისთვის იქნება 480 000 ტ/წ (თითოეულის 240 000 ტ/წ), რაც დღე-ღამეში შეადგენს 1440 ტონას (თითოეულის 720 ტ/დღე-ღამეში).

ამიაკის წარმოება მიმდინარეობს მაღალი წნევისა და ტემპერატურის პირობებში აირადი წყალბადის (H_2) და აზოტის (N_2) ურთიერთქმედებით. ამიაკის მიღების პროცესის მართვა ხორციელდება ცენტრალური მართვის პუნქტიდან. წარმოებისთვის საჭირო აზოტი მიიღება ატმოსფერული ჰაერიდან, ხოლო წყალბადი ბუნებრივი აირიდან, მეთანის კონვერსიით. ამიაკის წარმოების საწყისი ნედლეულია ბუნებრივი აირი და ატმოსფერული ჰაერიდან მიღებული აზოტი. ამიაკის წარმოების ტექნოლოგიური სქემა შემდეგია: საწყის ეტაპზე ხორციელდება ბუნებრივი აირისგან ნაშირწყალბადების მოცილება, იგი იჭირხნება 7-37 კგ-მ/სმ² წნევით და ცხელდება. შემდეგ ეტაპზე ხორციელდება ბუნებრივი აირის გაწმენდა გოგირდის ნაერთებისგან. აღნიშნული საფეხურების გავლის შემდგომ, მილოვან ღუმელში, ნიკელის კატალიზატორზე იწყება კონვერსიის პირველი საფეხური რა დროსაც ატმოსფერულ ჰაერში გაიფრქვევა CO, NOx და SO₂. კონვერსიის პირველი საფეხურის შემდგომ შახტურ კონვერტორში, ნიკელის კატალიზატორზე იწყება კონვერსიის მეორე საფეხური, რა დროსაც ხდება ნახშირორჟანგის ორსაფეხურიანი (საშუალო ტემპერატურული და დაბალ ტემპერატურული) კატალიზური კონვერსია. თავდაპირველად კონვერსირებული აირის გაწმენდა ნახშირორჟანგისგან ხდება მონოეთანოლამინის ხსნარით. შემდგომ ეტაპზე ნიკელის კატალიზატორზე, ნარჩენი ოქსიდების (CO, CO₂) ჰიდრირებით, იმავე ხსნარით იწყება კონვერსირებული აირის საბოლოო წმენდა. საბოლოო გაწმენდის დასრულებისას ხდება მეთილდიეთანოლამინის ხსნარის განახლება/რეგენერაცია. ბოლო ეტაპზე მიმდინარეობს სასინთეზო აირნარევის დაჭირხვნა (350კგ-მ/სმ² წნევისას) და ამიაკის კატალიზური სინთეზი, რა დროსაც ატმოსფერულ ჰაერში გაიფრქვევა CO და CO₂. საამქროში მიღებული ამიაკი, მილსადენების საშუალებით გადაიტვირთება ამიაკის N1 საწყობში, სადაც განთავსებულია 12 ერთეული 200 მ³ მოცულობის რეზერვუარი. ამიაკის საცავი განთავსებულია ღია ცის ქვეშ და აღჭურვილია განათების სისტემით, დამცავი სარქველით, დონემზომებით, სიგნალიზაციის და საავარიო წყლის ჭავლის სისტემით. საცავი შემოსაზღვრულია ბეტონის ზღუდით, რომელიც ავარიული დაღვრის შემთხვევაში უზრუნველყოფს დაღვრილი ნივთიერებების შეკავებას. ამიაკის საცავში, ავარიული დაღვრის შემთხვევაში, ამიაკის და წყლის ნარევი, ტუმბოების საშუალებით გადაიტვირთება 2 ერთეულ, სპეციალურ, 60 მ³ მოცულობის ავარიულ რეზერვუარებში. ამიაკის რეზერვუარებს პერიოდულად უტარდება ჰიდრაულიკური და პნევმო გამოცდა.

კონვერსიის და სინთეზის დანადგარების გაჩერების ან ავარიული სიტუაციების შემთხვევებისთვის, ამიაკის საამქროში მოწყობილია ჩირალდანი, რომელიც გამოიყენება კონვერსიის და სინთეზის დანადგარებიდან გამოშვებული ფეთქებადსაშიში და ტოქსიკური აირების დასაწვავად. ჩირალდნიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაიფრქვევა ნახშირორჟანგი, ნახშირორჟანგი, მეთანი და აზოტი. ავარიის ან გაჩერების დროს აირების გატყორცნისას ჩირალდნის ანთება წარმოებს ავტომატურ რეჟიმში. ამიაკის საამქროში, კომპრესორებში გამოყენებული ზეთების დაღვრის შემთხვევაში წარმოქმნილი დაღვრილი ზეთების და ზეთით დაბინძურებული წყლების შეკრების მიზნით,

კომპრესორების შენობის შიგნით განთავსდება დაახლოებით 150 მმ დიამეტრის ლითონის მილი, რომელიც დაუკავშირდება დაახლოებით 200 მმ დიამეტრის ლითონის კოლექტორს, რომელიც, თავის მხრივ დაუკავშირდება, დაღვრილი ზეთების შეკრების და გაწმენდის მიზნით დაგეგმილ, ორსექციანი რკინაბეტონის ზეთდამჭერი ორმოს პირველ სექციას. ზეთდამჭერში შეკრებილი ზეთით დაბინძურებული წყლის გაწმენდა მოხდება მექანიკურად. ზეთისგან გაწმენდილი წყალი, ზეთდამჭერის პირველი სექციიდან გადავა მეორე სექციაში, ამავე სექციების ძირში მოწყობილი მილის საშუალებით. ხსნარის ერთი სექციიდან მეორე სექციაში გადასვლისას, ნავთობპროდუქტების მიყოლის შემთხვევაში, ნავთობპროდუქტები, აკვის სახით ამოტივტივდება მეორე სექციაში გადასული წყლის ზედაპირზე, რომელიც დროდადრო მოიხსნება იგივე მეთოდით, ხოლო ნავთობპროდუქტებისგან თავისუფალი წყალი, ნავთობდამჭერის მეორე სექციის ძირზე მოწყობილი მილის საშუალებით გადავა კანალიზაციაში. ამიაკის საწარმოში წყალი გამოიყენება საამქროს ტექნოლოგიური სისტემის გასაგრილებლად. საამქროს წყალი მიეწოდება ბრუნვითი წყალმომარაგების ციკლიდან. საამქროში ჩამდინარე წყლების წარმოქმნას ადგილი აქვს ამიაკის სინთეზის ქვაბის განბერვის (ჰაერის და სითხის გამოდევნა) ეტაპზე. ამიაკის საამქროში წარმოქმნილი ჩამდინარე წყალი საწარმოო კანალიზაციის საშუალებით უერთდება ქალაქის კანალიზაციას. საამქროში, ძირითადი ტექნოლოგიური პროცესებიდან, ადგილი ექნება ნამუშევარი კატალიზატორების წარმოქმნას, რომლებიც ნარჩენების ნუსხის შესაბამისად განეკუთვნება არასახიფათო ნარჩენს, გარდა ამისა, საამქროში მოსალოდნელია ნავთობპროდუქტებით დაბინძურებული ჩვრების და ჩამდინარე წყლების, ჰიდრაულიკური ზეთების, სამშენებლო და საყოფაცხოვრებო ნარჩენების წარმოქმნა.

ქიმიური საწარმოს აზოტმჟავას საამქროში განთავსებულია: სუსტი აზოტმჟავას საწარმოო ბლოკი; ტექნოლოგიური დანადგარების გაგრილების სატუმბი სადგური; გაფრქვევის მილი; პროდუქციული აზოტმჟავას საცავები; აზოტმჟავას სატუმბი სადგური; ქიმიური პროდუქტების საცავი; კონდენსაციური ელექტროსადგური და მექანიკური სახელოსნო. გზმ-ის ანგარიშში მოცემულია აზოტმჟავას საამქროს და გოგირდმჟავას საცავების (ყოფილი ფენოლის საწყობის) გენ-გეგმა, რომელზეც დატანილია მის მიმდებარედ არსებული, როგორც მოქმედი, ისე გაუქმებული ობიექტები. აზოტმჟავას საამქროში, აზოტმჟავას წარმოების ტექნოლოგიურ ტურბინაზე შეიცვალა ორთქლის ტურბინა და დაბალი წნევის ტურბინის როტორი, რამაც გაზარდა აზოტმჟავას გამოსავალი 1100±1290 ტ-მდე დღე-ღამეში და ამ ეტაპზე საწარმოს წლიური სიმძლავრე შეადგენს 430000 ტონას. გარდა ამისა, საამქროში დაინერგა ტექნოლოგიური პროცესების სრული ავტომატიზაცია.

საწარმოში მიმდინარე აზოტმჟავას წარმოების პროცესი ეფუძნება ამიაკის კატალიზური დაჟანგვის შედეგად მიღებული აზოტის ოქსიდების წყლით აბსორბციას, რომლითაც მიიღება 58%-იანი (სუსტი) აზოტმჟავა. აზოტმჟავას წარმოებაში გამოიყენება ქიმიურად გაწმენდილი წყალი (მარილებისგან გაწმენდილი), რომელიც ქვაბ-უტილიზატორს მიეწოდება საქვაბე საამქროს ქიმიური განყოფილებიდან. მიღებული აზოტმჟავა თავსდება მათთვის განკუთვნილ საცავებში. აზოტმჟავას დასაწყობებისთვის საამქრო აღჭურვილია 3 ერთეული 1000 მ³ მოცულობის რეზერვუარით, რომლებიც მოთავსებულია ბეტონის ქვაბულში, მობეტონებულ ტერიტორიაზე. აღნიშნული ქვაბული აღჭურვილია გადასატუმბი სისტემით. ასევე განთავსებულია 60 მ³ მოცულობის ნარეცხი აზოტმჟავას საცავი. საამქროში ფუნქციონირებს წყლის ბრუნვითი ციკლის სისტემა და ასევე კონდენსაციური ელექტროსადგური. საამქროდან ატმოსფერულ ჰაერში ხდება აზოტის ოქსიდებისა და ნახშირჟანგის გაფრქვევა. საამქროში ნარჩენების სახით

მოსალოდნელია მუნიციპალური, ატმოსფერული ჰაერის ფილტრების, ნამუშევარი ზეთების და სხვა ტიპის ნარჩენების წარმოქმნა.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, **ამონიუმის ნიტრატის - გვარჯილას** საამქროს შემადგენლობაში შედის: ნეიტრალიზაციის და აორთქლების, ამონიუმის გვარჯილას გრანულირებისა და გაციების, ამონიუმის გვარჯილას ანტიშეგოზვის აგენტით დამუშავების და შეფუთვის განყოფილება და აგრეთვე მართვის ცენტრალური პულტი (გზმ-ის ანგარიშში მოცემულია ამონიუმის ნიტრატის საამქროს გენ-გეგმა). ამონიუმის ნიტრატის საამქროში, ამორთქლებელ აპარატზე გამოიცვალა პორფირებული თეფშები საკონცენტრაციო ნაწილში. მდუღარე ფენას გაუკეთდა რეკონსტრუქცია და გაიზარდა გამწოვი ვენტილატორების წარმადობა, რამაც გამოიწვია პროდუქციის გამოსავლის გაზრდა დღე-ღამეში 1350 ტ-დან 1620 ტ-მდე. დღეისთვის საწარმოს წლიური წარმადობა შეადგენს 540000 ტონას. ამონიუმის ნიტრატის საამქროში წარმადობის გაზრდის შემდეგ, ამონიუმის ნიტრატის წარმოების ტექნოლოგიური პროცესები არ შეცვლილა. ამონიუმის ნიტრატის (გვარჯილას) წარმოება ეფუძნება დაახლოებით 60%-იანი HNO₃-ის წყალხსნარის და აიროვანი ამიაკის ურთიერთქმედებას. ამონიუმის გვარჯილა მიიღება აზოტმჟავასა და აირადი ამიაკის ნეიტრალიზაციით. საწყის ეტაპზე ხდება მისი აორთქლება მაღალკონცენტრირებულ თუთქამდე, ხოლო შემდეგ ეტაპზე გრანულირდება და ცივდება. აღნიშნულ პროცესს თან სდევს ნამუშევარი ორთქლაირნარევის გაწმენდა და ატმოსფერულ ჰაერში გატყორცნა. შემდეგ ეტაპზე ხორციელდება ანტიშეგოზვის აგენტის მომზადება და ამონიუმის გვარჯილის გრანულების დამუშავება. მიღებული ამონიუმის გვარჯილა საბოლოო ეტაპზე იფუთება.

ატმოსფერულ ჰაერში ემისიების შესამცირებლად, ამორთქლებელი აპარატიდან და ამონიუმის გვარჯილას მარცვლებად ფორმირების კომპურიდან გამოსული ამიაკის შემცველი ჰაერი ატმოსფეროში გაფრქვევამდე გამრეცხ სკრუბერში სუფთავდება ამონიუმის გვარჯილის მტვრისა და ამიაკისაგან. გამრეცხი სკრუბერი შედგება ორი ბლოკისგან, რომელიც განთავსებულია საგრანულაციო კომპის ზედა ნაწილში ორივე მხარეზე. თითოეულ ბლოკს აქვს სამი დამოუკიდებელი სექცია - სამი ცხაურა სარწყავი თეფშებით, ამრიდი ელემენტებითა და ბადიანი წვეთდამჭერით. ამონიუმის გვარჯილას საამქროში ჩამდინარე წყლები წარმოიქმნება აზოტმჟავას ნეიტრალიზაციის განყოფილების იატაკის მორეცხვისას, ამონიუმის გვარჯილას ხსნარის საგრანულაციო კომპის ჩამორეცხვისა და თუთქის ავარიული დაქცევის დროს. აღნიშნული წყლები შეიცავს მხოლოდ ამონიუმის გვარჯილას, რომელიც გროვდება საცავში და შემდგომ ტუმბოების საშუალებით მიეწოდება ამონიუმის სულფატის საამქროს ნედლეულის სახით შერეული სასუქის საწარმოებლად.

ქიმიურ საწარმოში ფუნქციონირებს **სიცივის საამქრო**, რომელშიც განთავსებულია შეკუმშვისა და დაწნეხვის ტექნოლოგიური ხაზი. შეკუმშვის ხაზზე მიმდინარეობს ამიაკის შეკუმშვა მისი შემდგომი კონდენსაციით. წარმოდგენილი დოკუმენტის თანახმად, სიცივის საამქროს შემადგენლობაში შედის ძირითადი საამქრო, ე.წ. სიცივის საამქრო; ჟანგბადის წარმოების საამქროს ჟანგბადის და აზოტის საკომპრესორო განყოფილება; ჰაერის და აზოტის საცავი; გაუმარილოებული წყლის ავზი. ანგარიშში მოცემულია როგორც სიცივის საამქროს, ისე ამიაკის საწყობის გენ-გეგმა, რომელზეც დატანილია მათ მიმდებარედ არსებული მოქმედი, გაუქმებული და გასხვისებული ობიექტები.

სიცივის საამქროს წლიური სიმძლავრე შეადგენს 100 000 კალორია/წ-ში. აღნიშნულში დამონტაჟებულია 4 კომპრესორი, ამათგან სამი ხრახნული ტიპის კომპრესორია. ამავე საამქროს პირველ სართულზე ასევე დამონტაჟებულია 6 ერთეული დგუშოანი კომპრესორი და 2 ერთეული Pp-110 ტიპის კომპრესორი, რომელიც დღეის მდგომარეობით დაკონსერვებულია. აღნიშნულ საამქროში დამონტაჟებულია 20 ერთეული კონდენსატორი, რომლებშიც ხდება ამიაკის გათხევადება. ამ წარმოებიდან ადგილი აქვს ამიაკის გაფრქვევას საერთო დანიშნულების სავენტილაციო სისტემის მეშვეობით. როგორც გზშ-ის ანგარიშშია აღნიშნული, გაფრქვევების რაოდენობა დღეის მდგომარეობით შემცირებულია, ვინაიდან ძველი კომპრესორების ნაწილი ჩანაცვლდა ახლით.

სიცივის საამქროში აირადი ამიაკი შემოდის ამიაკის სინთეზის და ციანმარილების წარმოებებიდან და კომპრესორების საშუალებით მიეწოდება ვერტიკალურ ცილინდრულ აპარატს, ხოლო ცილინდრული აპარატის გვერდითა მილიდან წვეთდამჭერებს (4 ერთეული). აირის მოძრაობის მიმართულების სწრაფი ცვლილების და სიჩქარის შემცირების გზით აირადი ამიაკიდან ხდება თხევადი ამიაკის გამოყოფა, რომელიც თვითდენით ჩაედინება სადრენაჟო რესივერში, რომელიც წარმოადგენს ჰორიზონტალურ ცილინდრულ აპარატს. სადრენაჟო რესივერიდან თხევადი ამიაკის გადატუმბვა ამიაკის საწყობში წარმოებს კოლექტორის საშუალებით. აღნიშნულ საწყობში, ბეტონის ხიმინჯებზე განთავსებულია 20 ერთეული თხევადი ამიაკის საცავი (თითოეულის მოცულობა 50 ტ). აღნიშნული საცავები განთავსებულია ბეტონის ხიმინჯებზე და აღჭურვილია დონემზომებით და დამცავი სარქველებით.

თხევადი ამიაკის წარმოების თანმხლები პროცესია ამიაკის წყლის მიღება, რომელიც მიმდინარეობს აირადი ამიაკის, ან ამიაკის შემცველი აირების გაუმარილოებულ წყალში გახსნით. ამიაკის წყლის მიღება წარმოებს სააბსორბციო სვეტებში, რომელიც აღჭურვილია 10 თეფშით. მე-10 თეფშით სვეტზე ხდება წყლის მიწოდება და მიიღება 9-12%-იანი ამიაკის წყალი, რომლის კონცენტრაციის ამაღლება დაახლოებით 25%-მდე ხდება ვაგონცისტერნაში. საბოლოოდ მიღებული ამიაკის წყალი თავსდება ორ ცალ 2000 მ³ მოცულობის საცავში (აღნიშნული საცავები შემოსაზღვრულია ბეტონის ზღუდით და აღჭურვილია სასუნთქი სარქველებით).

2008 წლის 11 დეკემბრის N43 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნისა და შესაბამისი გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშის მიხედვით, კაპროლაქტამის საამქროში მიმდინარეობდა: ციკლოჰექსანონის; ჰიდროქსილამინოსულფატის; ნედლი ლაქტამის და ამონიუმის სულფატის წარმოება. გზშ-ი ანგარიშის თანახმად პროდუქციაზე მოთხოვნილების შემცირების გამო აღნიშნული საამქროს ზოგიერთ განყოფილებაში შეწყვეტილია ტექნოლოგიური პროცესი, ხოლო ზოგიერთი განყოფილება გამოიყენება სხვა დანიშნულებით, კერძოდ, ნედლი ლაქტამის განყოფილებაში მიმდინარეობს ციანმარილებში მიღებული არანაკლებ 30 %-იანი ამონიუმის სულფატის წყალ-ხსნარის ნეიტრალიზაცია და შემდეგ ამონიუმის სულფატის განყოფილებაში ამონიუმის სულფატის მიღება. გარდა ამისა, ჰიდროქსილამინოსულფატის განყოფილებაში მიმდინარეობს მაგნეზიტის წყალხსნარის წარმოება. კაპროლაქტამის საამქროში ასევე შედის ფუნგიციდების განყოფილება, რომელშიც მიმდინარეობს სპილენძის სულფატის (შაბიამანი) კრისტალჰიდრატის წარმოება და ბუნებრივი აირის კონდენსატის რექტიფიკაციის გზით გაწმენდა-გამოხდა.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, საამქროში აქტიურად მიმდინარეობს ამონიუმის სულფატის, ამიაკის წყლისა და გოგირდმჟავის ნეიტრალიზაცია, ამონიუმის სულფატის (140 000 ტ/წ) და მაგნეზიტის (მანგანუმის ნიტრატის) წყალხსნარის (2000 ტ/წ) წარმოება. გარდა აღნიშნულისა, კაპროლაქტამის საწარმოში ასევე მიმდინარეობს ბუნებრივი აირის კონდენსატის რექტიფიკაციის გზით გაწმენდა-გამოხდა სპეციალურ დანადგარში, რომლის დანიშნულებაც აირის კონდენსატის გაწმენდა ამიაკისაგან. ამიაკის დესორბცია აირის კონდენსატისაგან ხდება რექტიფიკაციის გზით კოლონებში. სქემაში ჩართულია ორი სარექტიფიკაციო კოლონა, მათი მუშაობა შეიძლება როგორც ინდივიდუალურად, ისე პარალელურ რეჟიმში, აირის კონდენსატის ხარჯის და ტექნოლოგიური პროცესის საჭიროების მიხედვით.

ქიმიური საწარმოს ტერიტორიაზე განთავსებულ ფუნგიციდების საამქროში 2015 წლის 4 მაისს გაცემული N22 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის საფუძველზე, მიმდინარეობდა სპილენძის სულფატის (შაბიამნის) კრისტალ-ჰიდრატის წარმოება. საამქრო წელიწადში ამზადებდა 300 ტ პროდუქციას. მიუხედავად იმისა, რომ ამ ეტაპზე საწარმოში შაბიამნის წარმოება შეჩერებულია, არ იგეგმება საამქროს დემონტაჟი და პროდუქციაზე მოთხოვნილების შემთხვევაში მოსალოდნელია აღნიშნული საწარმოო ობიექტის ამუშავება. გზშ-ის ანგარიშში განხილულია ფუნგიციდების წარმოების ტექნოლოგიური სქემა, რომლის მიხედვითაც შაბიამნის საამქროში ტექნოლოგიური პროცესები წარმართება ე. წ. „კომპლური მეთოდით“, რომელშიც საწყისი ნედლეულია სპილენძის ჯართი, გოგირდმჟავა და აზოტმჟავა. საამქროს გოგირდმჟავა და აზოტმჟავა მიეწოდება საწარმოს ტერიტორიაზე არსებული საცავებიდან, მილსადენების საშუალებით. შაბიამნის მიღების ტექნოლოგიური პროცესი ეფუძნება მეტალური სპილენძის გახსნას გოგირდმჟავას, აზოტმჟავას და შაბიამნის ხსნარების ნარევი ატმოსფერული ჰაერის თანაობისას, მიღებული ხსნარიდან შემდგომ შაბიამნის კრისტალიზაციას, ცენტრიფუგირებას და შრობას.

გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, ციანმარილების საამქროში შედის ციანმჟავისა და სუფთა ციანმარილების განყოფილება. აღნიშნული განყოფილებების შემადგენლობაში შედის: საწარმოო კორპუსი და ციანმჟავის აირის გამწმენდი საწყობი; ციანმჟავას მიღების უბანი; ტარის დამზადების უბანი; შხეფსაცივარი; სატუმბი სადგური; საცავები; ეტაჟერი; ფეკალური წყლების სატუმბი სადგური, რომელიც უმოქმედო მდგომარეობაშია; ლითონის და ხის მასალების საწყობი; საყოფაცხოვრებო ადმინისტრაციული კორპუსი; სუფთა ციანმარილების ძირითადი საწარმოო კორპუსი; სამაცივრო განყოფილება; ჩამდინარე წყლების გაწმენდა/კომპრესიის განყოფილება; ჰაერის გაშრობის, მექანიკური სახელოსნოს კორპუსი; ავარიული საცავი და სალექარი.

ციანმჟავას მიღების მეთოდი დაფუძნებულია ჰაერის ჟანგბადით, ამიაკისა და მეთანის ნარევის არასრულ კატალიზურ დაჟანგვაზე. ტექნოლოგიურ პროცესის თანახმად, ციანწყალბადის წყლით აბსორბციის, წყალხსნარიდან ციანმჟავას გამოხდის და აბსორბენტის ნაწილობრივი რეციკლირების, შედეგადაც მიიღება 98 %-იანი ციანმჟავა, რომელიც მომხმარებელს მიეწოდება ინჰიბიტორის (ძმარმჟავა) დამატებით. საამქროს წლიური სიმძლავრე შეადგენს 11 500 ტ-ს. ციანმჟავას განყოფილებაში, ჩამდინარე წყლები, რომლებიც შეიცავენ ციანიდებს, ციანმჟავას განყოფილებიდან, იკრიბება მიწისქვეშა რეზერვუარში, რომელიც წარმოადგენს ვერტიკალურ, კუბისმაგვარ მიმღებს, ჩამდინარე წყლების მისაღებად, შესანახად და გასაცემად. რეზერვუარში ჩამდინარე წყლების გარდა ჩაედინება ტექნოლოგიური სტადიებიდან იატაკებისა და აპარატების ნარევი წყლები და

წვიმის წყალი. ჩამდინარე წყლების რეზერვუარიდან, ჩამდინარე წყლები ჩაყურსული ტუმბოს საშუალებით გადაიტუმბება სუფთა ციანმარილების განყოფილებაში, გაუვნებლობის უბანზე.

გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოში აგრეთვე ფუნქციონირებს **სუფთა ციანმარილების განყოფილება**. 2008 წლის 11 დეკემბრის N43 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის თანახმად, აღნიშნული განყოფილების სიმძლავრე შეადგენდა 10 000 ტ/წ-ს. გზმ-ის ანგარიშის თანახმად დღეის მდგომარეობით განყოფილებას დაემატა მეორე ტექნოლოგიური ხაზი და ციანმარილების განყოფილების ჯამური სიმძლავრე 10 000 ტ/წ-დან გაიზარდა 20 000 ტ/წ-მდე. საამქროს წარმადობის გაზრდა არ უკავშირდება ტექნოლოგიური ციკლის ან ტექნოლოგიური მოწყობილობების ცვლილებას, წარმადობის გაზრდა განპირობებულია კიდევ ერთი ტექნოლოგიური ხაზის დამატებით. სუფთა ციანმარილების განყოფილებაში ხდება ნატრიუმის ციანიდის მიღება კაუსტიკური სოდისა და ციანმჟავას ნეიტრალიზაციით, მიღებული ხსნარის შემდგომი აორთქლებით და წარმოქმნილი მარილის გაშრობით. მწვავე ნატრიუმის ხსნარი და კაუსტიკური სოდა საამქროში შემოდის რკინიგზის ცისტერნებით და საწყობდება მათთვის განკუთვნილ 10 ერთეულ რეზერვუარში (საერთო ტევადობით 2160 ტ). საამქროში თბოცვლის სისტემის გაცივებას ემსახურება წყლის ბრუნვითი სისტემა, რომელიც მიეწოდება წყალმომარაგების საამქროდან. წყალი გამოიყენება კაუსტიკური სოდის მაცივრებში გასაცივებლად.

ციანმარილების წარმოება ხდება ციანმჟავას ნატრიუმის ტუტით ნეიტრალიზაციის გზით და შემდეგ ნატრიუმის ციანიდის წყალხსნარიდან წყლის აორთქლებით, კრისტალიზაციით, ცენტრიფუგირებით და შრობით. ნეიტრალიზაციის რეაქცია ნატრიუმის ტუტისა და ციანმჟავას ურთიერთქმედებით მიმდინარეობს რეაქტორში, რომელშიც წინასწარ იხმება ნატრიუმის ტუტე და ფილტრატი და მიმდინარეობს შერევა. მიმდებინდან, რომელიც წარმოადგენს 12 მ³ ტევადობის ჰორიზონტალურ ცილინდრულ აპარატს კაუსტიკური სოდა ტუმბოს საშუალებით მიეწოდება რეაქტორს. ციანმჟავას საამქრო აღჭურვილია მცირე საქვებით, რომელიც ცენტრალური საქვების გაჩერების შემთხვევაში უზრუნველყოფს ციანმჟავას საამქროს ორთქლით მომარაგებას. **აღნიშნულ წარმოებას გააჩნია საკუთარი ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემა, ამასთან** საამქროში წარმოქმნილი ჩამდინარე წყლების ნაწილი მიემართება მიწისქვეშა საცავში, სადაც ხდება ნატრიუმის ჰიპოქლორიდით გაუვნებლობა და განეიტრალებული წყლის ნაწილი ჩაედინება კანალიზაციაში.

სითბოთი და ორთქლით წარმოების უზრუნველსაყოფად საწარმოში მოქმედებს „**აზოტის**” საქვაბე, სადაც დამონტაჟებულია БКЗ 75/39 ГМА ტიპის 5 აგრეგატი საქვაბე მუშაობს ბუნებრივ აირზე. ბუნებრივი აირის ხარჯი ერთ ტონა პროდუქციაზე შეადგენს 147,5 მ³-ს. საამქროში ფუნქციონირებს წყლის ქიმიურად მომზადების უბანი და იგეგმება სახიფათო ნარჩენების ინსინერაციის უბნის მოწყობა. საქვაბე საამქროს წყალმომარაგების მილსადენებზე და ასევე დანადგარების მილგაყვანილობებზე ჩატარდა რევიზია-შეკეთება, ქიმიურად მომზადების უბნის მოქმედ ორ დეკარბონიზატორზე ნახშირორჟანგის გაფრქვევის ხაზზე, არსებული გადაბმის სისტემა შეიცვალა მეტალის კოლექტორით და დღეისათვის ის გამართულ მდგომარეობაშია. საქვაბე საამქროს წყლის საქვაბე დანადგარებს მიეწოდება ქიმიურად გაწმენდილი წყალი. აღნიშნული წყლის ქიმიურად გაწმენდა ხდება საქვაბე საამქროს წყლის ქიმიურად მომზადების განყოფილებაში.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმოს ტერიტორიაზე განთავსებულია ზეთების მეურნეობა, რომელიც შედგება მიწისქვეშა საცავებისგან, ნამუშევარი ზეთების რეგენერაციის უბნისგან და ზეთების გასაცემი ბაქანისგან. საწარმოში არსებული ტექნოლოგიური მოწყობილობები უზრუნველყოფილია ზეთების მეურნეობაში განთავსებული ზეთების მარაგებიდან, რომლებიც მოთავსებულია მიწისქვეშა საცავში არსებულ რეზერვუარებში. მიწისქვეშა საცავი შედგება ორი განყოფილებისგან, პირველში განთავსებულია 5 ცალი რეზერვუარი და თითოეულის მოცულობა შეადგენს 25 500 ლ-ს, ხოლო მეორე საცავში განთავსებულია ასევე 5 ერთეული რეზერვუარი და თითოეულის მოცულობა - 63 000 ლ. საცავი უზრუნველყოფილია სავენტილაციო სისტემით. მიწისქვეშა საცავიდან ზეთების ავტოცისტერნებში გაცემა მიმდინარეობს ზეთების გასაცემი ბაქნიდან, ტუმბოების და სპეციალური მილსადენის საშუალებით. განყოფილებაში მოქმედებს ნამუშევარი ზეთების გაფილტვრისა და რეგენერაციის უბანი, სადაც წარმოებს საწარმოში გამოყენებული ზეთების გაფილტვრა და მექანიკური მინარევებისაგან გაწმენდა შემდგომი გამოყენების მიზნით. ზეთების რეგენერაციის უბნის მიწისზედა სათავსებისა და აპარატების განთავსების ტერიტორიაზე დაღვრილი ზეთების და ატმოსფერული ნალექების ორგანიზებული შეკრების მიზნით, გათვალისწინებულია ნავთობდამჭერის მოწყობა. ტერიტორიის იმ ნაწილზე, რომელიც მოსწორებული და დაბეტონებული არ არის, მოიჭრება გრუნტი, არსებული ფენიდან 10 სმ სიღრმეზე, ზედაპირი მოსწორდება ქანობით დაგეგმილი შემკრები არხის მხარეს, შემდგომ მოეწყობა წყალდამცავი ბორტები და დაბეტონდება იატაკი სისქით 10 სმ. ზეთის ფილტრაციის შედეგად წარმოქმნილი შლამი, როგორც სახიფათო ნარჩენი განადგურებული იქნება საპროექტო ინსინერატორის საშუალებით. ზეთების საცავები აღჭურვილია ზეთის შემკრები სისტემით, რომელშიც შესაძლებელია შეგროვდეს შემთხვევით/ავარიულად დაღვრილი ზეთები. ზეთის შემკრები სისტემიდან შემთხვევით დაღვრილი ზეთების ამოტუმბვა და შესაბამის რეზერვუარში გადატვირთვა მიმდინარეობს ტუმბოს საშუალებით.

საწარმოს ტერიტორიაზე არსებულ **ჟანგბადის საამქროში** მიმდინარეობს ატმოსფერული ჰაერიდან თხევადი და აირადი ჟანგბადის, ასევე თხევადი და აირადი აზოტის მიღება, რომლებიც გამოიყენება საწარმოს ძირითად ტექნოლოგიურ პროცესებში. ჟანგბადის წარმოების საამქროს გააჩნია აზოტისა და ჟანგბადის სველი აირსაცავები. აზოტის - 15000 მ³ და ჟანგბადის - 10000 მ³ ტევადობის. ასევე ჰაერის სფეროსებრი აირსაცავები (2 ერთეული 2000 მ³ და 1000 მ³).

წყალმომარაგების საამქროში ფუნქციონირებს პირველი საფეხურის სატუმბი სადგური, სადაც განთავსებულია 4 ერთეული ტუმბო დანადგარი, ამათგან ნაწილი ჩართულია ტექნოლოგიური ციკლში, ნაწილი სარეზერვოა. სატუმბი სადგურიდან წყლის გადატუმბვა მიმდინარეობს 23000 მ³ მოცულობის რკინის რეზერვუარში, რომელიც ასრულებს ფილტრის ფუნქციას. სატუმბი სადგურიდან მექანიკურად გაწმენდილი წყალი მიეწოდება მესამე კვანძს, სადაც მიმდინარეობს წყლის გაკამკამება. წყლის გაკამკამება მიმდინარეობს პირამიდის ფორმის შემრევებში, სადაც კოაგულანტად გამოყენებულია ალუმინის სულფატის ხსნარი. გაკამკამებული წყალი სალექარებიდან გადადის 1000 მ³ მოცულობის რეზერვუარებში, საიდანაც მიეწოდება შესაბამის საამქროებს ან საჭიროების შემთხვევაში გაივლის დამატებით გაწმენდას კვარცის ფილტრებში. წყალმომარაგების საამქრო უზრუნველყოფს წყლის მბრუნავი ციკლების სისტემების მომარაგებას. საკუთარი ბრუნვითი ციკლები გააჩნია ციანმარილების, ჰაერგამყოფის, ამონიუმის გვარჯილის და

სუსტი აზოტმჭავას საამქროებს. მბრუნავი ციკლებიდან საამქროებში მიწოდებული წყალი გამოიყენება ტექნოლოგიური მოწყობილობების გასაცეცხლად, ხოლო გაცხელებული წყალი ბრუნდება ბრუნვით ციკლზე, მიეწოდება შხეფმაცივრებს გასაცეცხლად, გაციებული წყალი კი ბრუნდება უკან საამქროებში. საამქროში ფუნქციონირებს ერთი (მე-15) ბრუნვითი ციკლი, რომელიც ემსახურება ამიაკის სინთეზის, სიცივის, ჰაერგამყოფი საამქროს 371 და 410 კორპუსებს, ამიაკის მე-2 საწყობს და კაპროლაქტამის საამქროს განყოფილებებს.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით, ზემოაღნიშნული შლამშემკრები შედგება ორი სექციისგან და თითოეული სექციის ტევადობა შეადგენს 2 000 000 მ³-ს, ხოლო საწარმოში წარმოქმნილი შლამების წლიური დაგროვება დაახლოებით უდრის 2000 ტონას. შლამშემკრების ტერიტორიის ფართობი შეადგენს დაახლოებით 21 ჰა-ს და იგი 12 კმ სიგრძის და 700 მმ დიამეტრის მილსადენით უკავშირდება საწარმოს ტერიტორიას. საწარმოს ტერიტორიაზე, შლამების გადატუმბვამდე ხდება შლამის შემოწმება. შლამშემკრებსა და მდ. მტკვარს შორის მოწყობილია ქვიშა-ხრემის გაბიონი, რომელიც ასრულებს ფილტრის ფუნქციას და შლამშემკრების ნაჟური წყლები აღნიშნული ფილტრის გავლით ჩაედინება მდ. მტკვარში. აღსანიშნავია, რომ გზშ-ის ანგარიშის მიხედვით, ნაჟური წყლების მონიტორინგის წარმოება ტექნიკურად არ არის შესაძლებელი, რადგან შლამსაცავიდან მდინარეში წყლის გადადინება არ ხდება.

გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიური მრეწველობის პროცესში წარმოქმნილი მყარი და თხევადი სახიფათო ნარჩენების გარემოში მოხვედრის პრევენციის მიზნით, კომპანიამ მიიღო გადაწყვეტილება, **საქვების საამქროსთან მოაწყოს სახიფათო და არასახიფათო ნარჩენების ინსინერაციის უბანი** და ინსინერაციის პროცესში წარმოქმნილი ნაშვნი აირების გაფრქვევისთვის გამოიყენოს შერჩეულ ტერიტორიაზე არსებული 180 მ სიმაღლის გაფრქვევის მილი. ინსინერატორის საპროექტო დოკუმენტაცია დამუშავებულია სს „რუსთავის აზოტის“ საპროექტო-საკონსტრუქტორო განყოფილებაში, ხოლო ინსინერატორის აღჭურვილობის დამზადება და სამონტაჟო სამუშაოების შესრულება მოხდება საწარმოს სპეციალისტების მიერ.

საპროექტო ინსინერატორი წარმოადგენს მართკუთხა ფორმის ცეცხლგამძლე აგურით ამოგებულ დანადგარს, რომელიც შედგება წვის კამერისგან, ნაშვნი აირების ატმოსფეროში გაფრქვევის მილისგან, ბუნებრივი აირის სანათურისგან, თხევადი ნარჩენების სანათურისგან და ბუნებრივი აირის მორიგე სანათურისგან. ღუმელის გაცხელება ხდება ბუნებრივი აირით (მაქსიმალური ხარჯია 30 მ³/სთ). ინსინერატორის წარმადობა შეადგენს 36 კგ/სთ-ს, ხოლო მასში წვის ტემპერატურა 1000 – 1100 °C-ს. ინსინერატორის დამზადებას უზრუნველყოფს სს „რუსთავის აზოტი“. ინსინერატორში ნარჩენების ჩატვირთვის, ნარჩენების ინსინერაციის შემდეგ ინსინერატორის გაგრილების და ნაცრის გადმოტვირთვის პროცესების გათვალისწინებით, ინსინერატორის მაქსიმალური სამუშაო რეჟიმი დღის განმავლობაში შეადგენს 16 სთ/დღ. ინსინერატორის სამუშაო დროის და წარმადობის გათვალისწინებით დღე-ღამეში შესაძლებელი იქნება 576 კგ ნარჩენის ინსინერაცია. დანადგარში მყარი ნარჩენების ჩატვირთვა მოხდება მექანიკურად, ხოლო თხევადი ნარჩენების მიწოდება განხორციელდება თხევადი ნარჩენების რეზერვუარიდან ტუმბოს მეშვეობით. ინსინერატორში მყარი ნარჩენების ჩატვირთვამდე წვის კამერა გაცხელდება დაახლოებით 400 °C-მდე, ხოლო თხევადი ნარჩენების მიწოდებამდე 800 °C-მდე, ამასთან, თხევადი ნარჩენები ინსინერატორში ჩატვირთვამდე ავზში გათბება 50-60 °C-მდე, ხოლო შემდეგ მიეწოდება თხევადი ნარჩენების სანთურას. ინსინერატორი,

წარმოქმნილი ნაცრის გადმოტვირთვამდე გაცივდება 100 °C-მდე. ნაცრის გადმოტვირთვა განხორციელდება გამოსაწევი ქვეშის საშუალებით და ნიჩბით. საწარმოს ძირითად და დამხმარე საამქროებში წარმოქმნილი ნარჩენების ინსინერატორის უბანზე გადატანა განხორციელდება შიდა ავტოტრანსპორტით. ინსინერატორში, ნარჩენების კომპაქტურად ჩატვირთვის მიზნით, გათვალისწინებულია დიდი ზომის ნარჩენების დაქუცმაცება.

ინსინერაციის უბანზე ასევე გათვალისწინებულია ნარჩენების დროებითი დასაწყობების (2 ტონამდე, რამდენიმე დღით) უბნის მოწყობა. ინსინერატორში გაუვნებლებას დაექვემდებარება: საწარმოში წარმოქმნილი ზეთით დაბინძურებული ნარჩენები (15 02 02*); ნამუშევარი ზეთი, რომელიც არ შეიცავს ქლორირებულ ბიფენილებს (13 02 05*); ციანმარილების და კაუსტიკური სოდის ტარის ნარჩენები და სხვა ნარჩენები (15 01 10*); ნახერხი, ბურბუშელა, ნათალი, ხე-ტყის მასალა, ფანერები და შპონები, რომლებიც შეიცავს სახიფათო ნივთიერებებს (03 01 04*); ნახერხი, რომელიც არ არის ნახსენები 03 01 04 (03 01 05); საიზოლაციო მასალები, რომლებსაც არ ვხვდებით 17 06 01 და 17 06 03 პუნქტებში (17 06 04); პლასტმასი და რეზინი (19 12 04); ნარჩენები, რომელთა შეგროვება და განადგურება ექვემდებარება სპეციალურ მოთხოვნებს ინფექციის გავრცელების პრევენციის მიზნით (18 01 03*); ზეთის ფილტრები (16 01 07); ქსოვილის ფილტრები (15 02 03); ნავთობდამჭერიდან ამოღებული ლამი (19 08 10); ქსოვილის ფილტრები (15 02 03); პოლიეთილენის ქსოვილის ფილტრები (07 02 13); ბიოდეგრადირებადი ნარჩენები (ფიჩხი, ფოთლები და ა. შ) (20 02 01); გააქტივირებული ნახშირი (19 01 10*); ამინონაერთები (06 10 02*); საღებავები (08 01 11*); ორგანული გამხსნელები (14 06 03*); მედიკამენტების ნარჩენები (20 01 32) და დაბინძურებული ხის ნარჩენები (19 12 06*).

სს „რუსთავის აზოტის“ მიმდინარე საქმიანობის (ქიმიური მრეწველობა), თანმდევი პროცესია სხვადასხვა სახიფათო ნარჩენის წარმოქმნა, რომელთა დროებითი განთავსება დღეის მდგომარეობით მიმდინარეობს სპეციალურად მოწყობილ უბანზე. ფაქტობრივი მდგომარეობით, აღნიშნულ ობიექტზე განთავსებული სახიფათო ნარჩენების რაოდენობა არ აღემატება 10 ტონას, თუმცა აღნიშნულ უბანზე, შესაძლებელია განთავსდეს 10 ტონაზე მეტი სახიფათო ნარჩენი. ნარჩენების დროებითი შენახვის ობიექტში ნარჩენები განთავსდება 3 წელზე ნაკლები დროით, თუ ნარჩენები განკუთვნილი იქნება აღდგენისთვის და 1 წელზე ნაკლები დროით, თუ ნარჩენები განკუთვნილი იქნება განთავსებისთვის ან/და ინსინერაციისთვის.

საწარმოში არსებული სახიფათო ნარჩენების დროებითი განთავსების ობიექტი მდებარეობს მეორე რიგის ამიავის სინთეზის ძველი საამქროს მოპირდაპირე მხარეს, ობიექტის სიგრძე შეადგენს 42 მეტრს, სიგანე - 24 მ-ს (საერთო ფართობი შეადგენს 1008 მ²-ს). ნაგებობის სიმაღლე შეადგენს დაახლოებით 6 მ-ს. ობიექტი გადახურულია და სახურავი წარმოადგენს ორქანობიან კონსტრუქციას, რომელიც მოწყობილია რკინაბეტონის კოლონებზე. სახიფათო ნარჩენების დროებითი განთავსების ობიექტი ოთხივე გვერდიდან ღიაა და ფსკერი მობეტონებულია, ამასთან, გარე პერიმეტრზე მოწყობილი აქვს რკინაბეტონის დამცავი ბორტები, რათა ადგილი არ ჰქონდეს ატმოსფერული ნალექის შიდა სივრცეში შედინებას. ობიექტზე დაგეგმილია: შიდა შემკრები რკინაბეტონის არხების მოწყობა, ობიექტის მავთულ-ბადით შეღობვა, შესასვლელი ჭიშკრისა და მის წინ პანდუსის მოწყობა, განათების აღდგენა, სალექარის მოწყობა და ჩამდინარე წყლების შემკრები რკინაბეტონის ორმოს მოწყობა. პროექტის მიხედვით, შიდა შემკრები არხები, მიერთებული იქნება სალექართან და შემკრებ ორმოსთან საწარმოში არსებულ, 10 ტონაზე მეტი სახიფათო ნარჩენის დროებითი

შენახვის ობიექტზე განთავსდება სს „რუსთავის აზოტის“ სხვადასხვა საამქროებში წარმოქმნილი სახიფათო ნარჩენები, რომელთა შესახებ, დეტალური ინფორმაცია მოცემულია გზშ-ის ანგარიშში დანართის სახით წარმოდგენილ ნარჩენების მართვის გეგმაში.

10 ტონაზე მეტი სახიფათო ნარჩენის დროებითი შენახვის ობიექტზე წარმოქმნილი ჩამდინარე წყლების გაწმენდის მიზნით, დაიგეგმა ორსექციანი სალექარის განთავსება. გარდა ამისა, ობიექტის შიდა პერიმეტრზე გათვალისწინებულია შემკრები არხების მოწყობა. აღნიშნული არხებით მოხდება დაღვრილი ნავთობპროდუქტების, ქიმიური ნივთიერებების, იატაკის ნარეცხი წყლების და ასევე ირიბი წვიმით შემოსული ატმოსფერული ნალექების შეგროვება და სალექარის გავლით, შემკრებ ორმოში შეგროვება. შემკრები ორმოს პირველ სექციაში მოხდება ნავთობპროდუქტის და შეტივნარებული ნარჩენების დაჭერა, მეორე სექციაში გროვდება იატაკის ნარეცხი წყალი. პირველ სექციაში დაჭერილი ნავთობპროდუქტების და შეტივნარებული ნარჩენების შეგროვება და ლითონის სპეციალურ კასრში განთავსება მოხდება ხელის სპეციალური ჩანთით. მეორე სექციაში შეგროვილ ჩამდინარე წყალს ჩაუტარდება ქიმიური ანალიზი და ანალიზის შედეგების შესაბამისად მოხდება მისი განეიტრალება, ხოლო განეიტრალების შემდეგ, საკანალიზაციო კოლექტორში ჩაშვება. გამწმენდის პირველ სექციაში დაჭერილი შეტივნარებული ნარჩენები და ნავთობპროდუქტები განთავსდება მათთვის განკუთვნილ კასრებში და გაუვნებლების მიზნით გატანილი იქნება ინსინერაციის უბანზე, ხოლო სალექარში დარჩენილი სილა, ლამი/შლამი შეგროვდება მათთვის განკუთვნილ კასრებში და შემდგომი მართვის მიზნით გადაეცემა შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციას.

გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოში იგეგმება კიდევ ერთი 10 ტონაზე მეტი სახიფათო ნარჩენის დროებითი შენახვის ობიექტის მოწყობა, რომელიც განკუთვნილი იქნება საწარმოს ტერიტორიაზე არსებული ტარა-შესაფუთი მასალების დამზადების საამქროში შემოტანილი/დაბრუნებული პოლიეთილენის და პოლიპროპილენის მეორადი ტომრებისთვის. საპროექტო ობიექტზე შემოტანილი ნარჩენის კოდია: 15 01 10* (ნახმარი პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის ტომრები), ხოლო დროებითი შენახვის და წინასწარი დამუშავების ოპერაციის კოდებია R12 და R13. აღნიშნულ ობიექტზე მიღებული იქნება პოლიეთილენის და პოლიპროპილენის ტომრების ნარჩენები, რომლებიც შეიცავს მათში დაფასოებული სასუქების ნარჩენებს. საპროექტო 10 ტონაზე მეტი სახიფათო ნარჩენების დროებითი შენახვის ობიექტი, განთავსდება ტარა-შესაფუთი მასალების წარმოების საამქროსთან არსებულ თავისუფალ ტერიტორიაზე. აღნიშნული ტერიტორია წარმოადგენს სწორი რელიეფის მქონე მოედანს, რომელიც მცირედ მოსასწორებელია. დაგეგმილი ობიექტი იქნება ღია ტიპის. პროექტის მიხედვით, მოედანს ექნება ბეტონის იატაკი ბორტებით და შემკრები არხით, რომელიც შემოიღობება მავთულბადით. მოწყობა ჭიშკარი, გარე განათება, შიდა არხი, ხოლო შემოღობვის გარეთ მოწყობა შემკრები ორმო, ზეთდამჭერი და ხსნარების ნეიტრალიზაციის სექციებით. ამასთან, ბეტონისა და რკინა-ბეტონის ყველა ელემენტი დამზადდება წყალგაუმტარი და სულფატმედეგი ცემენტით. საპროექტო ობიექტი პირობითად დაყოფილი იქნება ორ სექტორად, პირველ სექტორში მოხდება ავტოტრანსპორტით მეორადი ტომრების შემოტანა დასაწყობება. ამავე სექტორში მოხდება პოლიეთილენის და პოლიპროპილენის განცალკევება და ცალ-ცალკე ტომრებში განთავსება, ხოლო მეორე სექტორში განხორციელდება განცალკევებული პოლიეთილენის და პოლიპროპილენის ტომრებით სავსე ტომრების დასაწყობება. მოედნის ფარგლებში მოსული ატმოსფერული ნალექების შეკრება მოხდება მოედანზე მოწყობილი არხების საშუალებით. ამავე არხების

საშუალებით მოხდება საპროექტო ობიექტზე შემთხვევით დაღვრილი ნავთობპროდუქტებით დაბინძურებული წყლების შეგროვებაც. არხები დაუკავშირდება, ობიექტის მიმდებარედ დაპროექტებულ რკინაბეტონის ორმოს. ჩამდინარე წყლები პირველად შედის ზეთდამჭერ სექციაში. წყალში არსებული ნავთობპროდუქტები მოექცევა წყლის ზედაპირზე, ხოლო მათგან თავისუფალი წყალი, ნავთობდამჭერი სექციის ძირიდან გადავა სანეიტრალიზაციო სექციაში. პირველ სექციაში დარჩენილი ნავთობპროდუქტები, ხელის ტუმბოს საშუალებით შეგროვდება ლითონის კასრში და დროებით, განთავსდება საწარმოს ტერიტორიაზე არსებულ სახიფათო ნარჩენების დროებითი შენახვის ობიექტზე. ჩამდინარე წყლების შემკრები ორმოს მეორე სექციაში შეგროვილ წყალს ჩაუტარდება ქიმიური ანალიზი და საჭიროების შემთხვევაში მოხდება მისი ნეიტრალიზაცია. საპროექტო, 10 ტონაზე მეტი სახიფათო ნარჩენების დროებითი შენახვის ობიექტის ნავთობპროდუქტებით დაბინძურების რისკები ძალიან დაბალია და უკავშირდება მეორადი ტომრების შემოტანა და გადატანის ოპერაციებში ჩართული ავტოტრანსპორტის გაუმართაობას. მოედანზე მოსული სანიაღვრე წყლების დაბინძურება მოსალოდნელია მხოლოდ სასუქებით.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმოს მიერ წარმოებული სასუქების შესაფუთად, ობიექტზე ხორციელდება სხვადასხვა სახის შესაფუთი მასალების დამზადება როგორც შემოტანილი ნედლეულის ბაზაზე, ასევე პროდუქციის ნარჩენების მეორადი გადამუშავების ბაზაზე. აღნიშნული პროდუქციის წარმოებისათვის საწარმოს გააჩნია შემდეგი დანადგარები: პოლიეთილენის ფირების მიღების ექსტრუდერი (3 ერთეული); პოლიეთილენის მარცვლების მიღების ექსტრუდერი; პოლიპროპილენის ფქვილის მიღების დანადგარი; პოლიპროპილენის ღერების მიღების ექსტრუდერი; პოლიპროპილენის და პოლიეთილენის ნარჩენების ტომრების გასარეცხი დანადგარი (2 ერთეული); პოლიპროპილენის და პოლიეთილენის გარეცხილი ნარჩენების საწური დანადგარი (2 ერთეული); რეკუპერაციის დანადგარი.

საწარმოში, წლის განმავლობაში, გათვალისწინებულია 1300 ტ პოლიეთილენის ფირის; 600 ტ პოლიეთილენის მარცვლის; 600 ტ პოლიპროპილენის ფქვილის; 600 ტ პოლიპროპილენის მარცვლის მიღება. საამქროში პოლიეთილენის და პოლიპროპილენის ნარჩენების აღდგენა წარმოებს R3 აღდგენის ოპერაციის კოდით. პოლიეთილენის მარცვლების მიღება ხორციელდება მეორადი პოლიეთილენის ტომრების დაჭრით, გარეცხვით, შრობა/გაწურვით და აგლომერატის მიღებით. პოლიეთილენის ფირის მიღება ხდება გამღვალი პოლიეთილენის მარცვლების წრიული ყალიბებიდან გამოჭირხვნივით, შემდეგ ჰაერის გაბერვით და ვერტიკალური გაჭიმვით. აღსანიშნავია, რომ გაღობა ხორციელდება ელექტროენერჯის გამოყენებით. პოლიპროპილენის ფქვილის მიღება ხორციელდება მეორადი ტომრების მოგროვებით, გარეცხვით, გაწურვითა და დაფქვის საშუალებით, ხოლო პოლიპროპილენის ღერების მიღება ხორციელდება პოლიპროპილენის აგლომერატიდან. მეორადი პოლიპროპილენის და პოლიეთილენის მარცვლების მიღება ხორციელდება შემდეგი სქემით; საწარმოში შემოტანილი მეორადი ნარჩენი ტომრებიდან ხორციელდება პოლიპროპილენის და პოლიეთილენის ტომრების განცალკევება და შეგროვება ცალ-ცალკე ტომრებში. შეგროვებული პოლიეთილენის დახეული ტომრები გადადის რეკუპერაციის უბანზე, სადაც მეაპარატე პოლიეთილენის ტომრებს მიაბამს ჯოჯგინა ამწეზე და ყრის შრედერში დასაქუცმაცებლად. დაქუცმაცებული პოლიეთილენის ნარჩენები იყრება აბაზანაში, სადაც ხდება მისი გავლება და შემდეგ წყლის ნაკადის საშუალებით მიეწოდება სეპარატორს, რომელშიც დამონტაჟებულია წყლის დუშები პოლიეთილენის ნარჩენების ხარისხიანად

გასუფთავების მიზნით. გასუფთავებული პოლიეთილენის ნარჩენები გადადის საფეხვავში, სადაც ხდება მისი დაქუცმაცება და ფეხვილის მიღება, შემდეგ გადადის პატარა აბაზანაში და ამის შემდეგ მომდევნო სეპარატორში. სეპარატორიდან გადადის ცენტრიფუგაში, სადაც ხდება მისი გაწურვა წყლის ნარჩენებისგან და ვენტილატორის საშუალებით გადადის საშრობში. საბოლოოდ კარგად გამომშრალი და დაქუცმაცებული პოლიეთილენის ნარჩენები ანუ ფეხვილი ჩაიყრება ტომრებში. ფხვნილის სახით მიღებული პოლიეთილენის აგლომერატი მიეწოდება პოლიეთილენის მარცვლების მიღების დანადგარს.

სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიური საწარმოს ტერიტორიაზე აგრეთვე განთავსებულია 50 ტონამდე არასახიფათო ნარჩენის დროებითი შენახვის ობიექტი. აღნიშნულ ობიექტზე განთავსებულია ხის შესაფუთი მასალების ნარჩენები (ხის ყუთები, პალეტები).

2008 წლის 11 დეკემბერს გაცემული N43 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის მე-5 და მე-6 პირობების თანახმად, სს „რუსთავის აზოტს“ განესაზღვრა ვალდებულება საწარმოში წარმოქმნილი საყოფაცხოვრებო, სამრეწველო და სამშენებლო ნარჩენების განსათავსებლად, საწარმოს ტერიტორიაზე მოეწყო ნაგავსაყრელი. სკოპინგის ანგარიშის თანახმად, საყოფაცხოვრებო ნარჩენების საწარმოს კუთვნილ ტერიტორიაზე განთავსება რუსთავის მერიის მიერ არ ჩაითვალა მიზანშეწონილად და აღნიშნული ნარჩენების მუნიციპალურ ნაგავსაყრელზე განთავსებასთან დაკავშირებით, რუსთავის მერიასა და სს „რუსთავის აზოტს“ შორის გაფორმდა შესაბამისი ხელშეკრულება. რაც შეეხება სამშენებლო და არასახიფათო სამრეწველო ნარჩენებს, ქ. რუსთავის საკრებულოს ნებართვის საფუძველზე სს „რუსთავის აზოტმა“, ქიმიური საწარმოს მიმდებარედ, მის კუთვნილ ტერიტორიაზე მოაწყო არასახიფათო და ინერტული ნარჩენების განთავსების პოლიგონი, რომელიც მთლიანად შემოსაზღვრულია მავთულხლართით და რკინაბეტონის ბოძებით. ინერტული ნარჩენების ნაგავსაყრელზე განთავსდება საწარმოში წარმოქმნილი შემდეგი ნარჩენები: შერეული სამშენებლო და ნგრევის შედეგად მიღებული ნარჩენები, რომლებსაც არ ვხვდებით 17 09 01, 17 09 02 და 17 09 03 პუნქტებში (17 09 04); შედუღებისას წარმოქმნილი ნარჩენი (12 01 13); მაგნეზიტის ნარჩენი MgO, Mg(NO₃) (06 09 99); გამოყენებული აქტივირებული ნახშირი (19 09 04); ნახერხი, რომელიც არ არის ნახსენები 03 01 04 (03 01 05); საიზოლაციო მასალები, რომლებსაც არ ვხვდებით 17 06 01 და 17 06 03 პუნქტებში (17 06 04); შესადუღებელი ელექტროდების ნამწვი და ნარჩენები (17 04 05); შავი ლითონების ჩარხვის და ქლიბვის ნარჩენები. რკინის ბურბუშელა (12 01 01); შამოტის აგურის ნარჩენები (17 01 07); მჟავაგამძლე აგურის ნატეხები (17 01 07); მინერალები (მაგ. ქვიშა, ქვები), კვარცის ქვიშის განაცერი (19 12 09). აღსანიშნავია, რომ 17 09 04, 03 01 05, 17 06 04, 17 01 07 წარმოადგენს ნარჩენების სარკისებურ კოდებს, შესაბამისად აღნიშნული ნარჩენების ზუსტი კლასიფიკაცია და შესაბამისი მახასიათებლების დადგენა უნდა მოხდეს საქართველოს მთავრობის 2015 წლის 17 აგვისტოს N426 დადგენილების მოთხოვნის შესაბამისად. დასაზუსტებელია ნარჩენების დასახელებები და ასევე შედუღებისას წარმოქმნილი ნარჩენის (12 01 13), მაგნეზიტის ნარჩენის MgO, Mg(NO₃) (06 09 99), გამოყენებული აქტივირებული ნახშირის (19 09 04), შესადუღებელი ელექტროდების ნამწვი და ნარჩენების (17 04 05) და რკინის ბურბუშელას (12 01 01) ინერტულ ნარჩენებად კლასიფიცირების საკითხი.

რაც შეეხება საწარმოში ნედლეულის ტრანსპორტირებასთან დაკავშირებულ საკითხებს და გამოწვეულ ზემოქმედებას, გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, ამიაკის წარმოებაში, აზოტის მისაღებად ბუნებრივი აირი საწარმოს მიეწოდება გაზსადენის საშუალებით. აზოტმჟავას

წარმოებისთვის ამიაკის მიწოდება წარმოებს ამიაკის საამქროდან, ხოლო წყლის - წყალმომარაგების საამქროდან. ამონიუმის გვარჯილას წარმოებისთვის გამოყენებული ამიაკი და აზოტმჟავა იწარმოება საწარმოს მიერ და ამონიუმის გვარჯილას საამქროს მიეწოდება შიდა საწარმოო მილსადენების საშუალებით. შესაბამისად, ზემოაღნიშნულ წარმოებებში ნედლეულის ტრანსპორტირებასთან დაკავშირებულ ზემოქმედებას ადგილი არ აქვს.

ამონიუმის სულფატის განყოფილებას, ამონიუმის სულფატის არანაკლებ 30%-იანი წყალხსნარი მიეწოდება ციანმარილების საამქროდან, რომელიც წარმოადგენს ციანმარილების საამქროს ნარჩენს, ამიაკი მიეწოდება ამიაკის საამქროდან, ხოლო გოგირდმჟავა, გოგირდმჟავას საცავებიდან. საწარმოში არ მიმდინარეობს გოგირდმჟავას წარმოება, გოგირდმჟავას ტრანსპორტირებისთვის გამოყენებულია რკინიგზა ან/და ავტოტრანსპორტი. აქვე გასათვალისწინებელია, რომ საწარმოს მიმდებარედ, შპს „ემენ ქემიკალ ჯორჯია“ გეგმავს გოგირდმჟავას წარმოებას და მომავალში, ადგილობრივი პროდუქტის გამოყენების შემთხვევაში, გოგირდმჟავას სატრანსპორტო საშუალებებით ტრანსპორტირებასთან დაკავშირებული რისკები საერთოდ მოიხსნება. ნატრიუმის ციანიდის საამქროში ამიაკის მიწოდება ხდება ამიაკის საამქროდან შესაბამისი მილსადენის საშუალებით. ბუნებრივი აირის მიწოდება ასევე წარმოებს საწარმოს ტერიტორიაზე არსებული გაზსადენის მილიდან, ხოლო ჟანგბადი, ატმოსფერული ჰაერიდან. ციანწყალბადმჟავას წარმოება ითვალისწინებს კონტაქტური აირების ამიაკისგან გაწმენდას, რომელიც წარმოებს გოგირდმჟავას საშუალებით, შედეგად მიიღება ამონიუმის სულფატი, რომელიც გამოიყენება ზემოაღნიშნული ამონიუმის სულფატის განყოფილებაში. რაც შეეხება საამქროში ძირითადი პროდუქტის, ნატრიუმის ციანიდის წარმოებას, ნატრიუმის ციანიდის წარმოებისთვის გამოყენებულია საწარმოში წარმოებული ციანწყალბადმჟავა და ნატრიუმის ტუტე, რომლის შემოტანა ასევე წარმოებს სარკინიგზო ან/და ავტოტრანსპორტის საშუალებით.

ტარა-შესაფუთი მასალების საამქროში მიმდინარეობს პოლიეთილენით ამოვებული პოლიპროპილენის მეორადი ტომრების დამუშავება და აღდგენა. აღნიშნული მეორადი ტომრები წარმოადგენს, სს „რუსთავის აზოტის“ საწარმოდან ტომრებით გატანილი პროდუქციის (გვარჯილა და ამონიუმის სულფატი), ტერმინალების ტერიტორიებზე შესაბამის კონტეინერებში ან გემბანებზე და სხვა საშუალებებში (მათ შორის ნაყარი ტვირთის სახით დასაწყობება), ჩაყრის შემდეგ წარმოქმნილ ნარჩენ ტარა-შესაფუთ მასალას, რომელიც, აღდგენის მიზნით ბრუნდება საწარმოს ტერიტორიაზე. აღნიშნული ნარჩენების ტრანსპორტირება წარმოებს რკინიგზის ან/და ავტოტრანსპორტის საშუალებით.

რაც შეეხება საწარმოში წარმოებული პროდუქციის ტრანსპორტირებას, აღნიშნული პროცესი მიმდინარეობს როგორც სარკინიგზო ხაზებით, ასევე ავტოტრანსპორტით. ავტოტრანსპორტით საწარმოს პროდუქციის ტრანსპორტირებისათვის გამოყენებულია ქ. რუსთავის სამრეწველო ზონაში არსებული და ასევე ქ. რუსთავის შემოვლითი გზები, ხოლო რკინიგზით ტრანსპორტირებისას გამოიყენება საწარმოს ტერიტორიაზე არსებული რკინიგზის ჩიხები, რომლებიც უკავშირდება მაგისტრალურ რკინიგზას.

საწარმოს ნედლეულის, პროდუქციის და საწარმოში წარმოქმნილი ნარჩენების ტრანსპორტირება დღესაც შეუზღუდავად წარმოებს. ქ. რუსთავის სამრეწველო ზონაში არსებული და შემოვლითი გზების გადატვირთვას (მითუმეტეს რკინიგზის) და გზების

გადატვირთვიდან გამომდინარე სატრანსპორტო ნაკადებზე ზემოქმედებას ადგილი არა აქვს და არც მომავალში არ არის მოსალოდნელი.

რაც შეეხება ტრანსპორტირებასთან დაკავშირებულ რისკებს, საწარმოში შემოტანილი ნედლეული და ასევე საწარმოში წარმოებული პროდუქცია წარმოადგენს ქიმიურ ნივთიერებებს, რომელთაც გააჩნიათ შესაბამისი სახიფათობის მახასიათებლები. გზმ-ის ანგარიშში მოცემულია შესაბამისი შემარბილებელი ღონისძიებები სატრანსპორტო საშუალებებით სახიფათო ტვირთების უსაფრთხოდ ტრანსპორტირებისთვის.

საწარმოში წყლის გამოყენება ხდება როგორც საყოფაცხოვრებო, ისე სამრეწველო დანიშნულებითაც. სასმელ-სამეურნეო დანიშნულების წყალმომარაგება ხორციელდება შპს „რუსთავის წყალთან“ გაფორმებული ხელშეკრულების საფუძველზე. საწარმოში, წლის განმავლობაში გამოყენებული სასმელ-სამეურნეო წყლის ხარჯი დაახლოებით შეადგენს 32932,125 მ³/წელ-ში, ხოლო საწარმოში წარმოქმნილი სამეურნეო-ჩამდინარე წყლების რაოდენობა წელიწადში 31285,519 მ³-ა. სამეურნეო-საყოფაცხოვრებო ჩამდინარე წყლები ჩართულია ქ. რუსთავის საკანალიზაციო ქსელში, შპს „რუსთავის წყალთან“ გაფორმებული ხელშეკრულების საფუძველზე. საწარმოს წყალმომარაგება სამრეწველო მიზნებისთვის ხორციელდება ქვემო ქართლის რეგიონის, მტკვარი-ჯანდარის სერვის ცენტრის გარდაბნის მაგისტრალური არხიდან (მარის არხი), რომელიც თავის მხრივ მარაგდება მდ. მტკვრიდან. საწარმოში, ტექნიკური მიზნებისთვის წყალი გამოიყენება როგორც სამრეწველო პროცესებისთვის, ასევე ორთქლის წარმოებაში და გამაგრილებელ სისტემებში, შესაბამისად, გამოყენებული წყლის ხარჯი იცვლება როგორც მეტეოპირობების, ასევე სამრეწველო სიმძლავრეების გათვალისწინებით და წლის განმავლობაში დაახლოებით 8 000 000 მ³-ის ფარგლებშია. წყალაღების მიზნით, არხზე მოწყობილია წყალსაკეტი ფარები, რომლებიც უკავშირდება რკინა ბეტონის წყალმიღებ არხს, ხოლო წყალმიღები არხი, გამანაწილებელ ფილიალს. გამანაწილებელი ფილიალიდან, წყალი მიღების საშუალებით გადადის რადიალურ სალექარებში. საამქროში სულ 4 ერთეული რადიალური სალექარია და თითოეულის მოცულობა დაახლოებით 8000 მ³-ია. აღნიშნულ სალექარებში მიმდინარეობს წყალში არსებული შეტივნარებული ნაწილაკების მექანიკური დალექვა. რადიალური სალექარები წარმოადგენს ვერტიკალურ, ცილინდრის ფორმის ჭურჭელს, სადაც წყალი მიემართება შემკრები ღარისკენ და კოლექტორისკენ. კოლექტორიდან წყალი თვითდენით ჩაედინება ორ საცავში, ხოლო საცავებიდან მიეწოდება საწარმოს. რადიალურ სალექარებში დაგროვილი ლამის/შლამის მოცილება ხდება მექანიკური ხვეტიების საშუალებით. მოცილებული შლამი მიღების საშუალებით მიეწოდება შლამგამწოვ ტუმბოებს და გადაიტუმბება კომპანიის კუთვნილ შლამშემკრებში, რომელიც განთავსებულია გარდაბნის მუნიციპალიტეტში, მდ. მტკვრის მარცხენა სანაპიროზე. საწარმოში წარმოქმნილი საწარმოო ჩამდინარე წყლების მაქსიმალური სადღეღამისო ხარჯი 1200მ³/სთ-ა. საწარმოო ჩამდინარე წყლების ჩაშვება ხორციელდება საწარმოო საკანალიზაციო ქსელში, რომელიც უერთდება ქ. რუსთავის საკანალიზაციო კოლექტორს. გზმ-ის ანგარიშში მოცემულია შიდა საწარმოო საკანალიზაციო ქსელის სქემა. საწარმოს გარე პერიმეტრზე, საწარმოს საკანალიზაციო ქსელის, ქალაქის საკანალიზაციო კოლექტორთან მიერთების წერტილებში მოწყობილია ჭები დამცავი რგოლებით.

აღსანიშნავია, რომ საწარმოო ჩამდინარე წყლებიდან განსაკუთრებით საყურადღებოა ციანმარილების საამქროში ციანიდებით დაბინძურებული წყლების მართვის საკითხი. წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, საამქროში წარმოქმნილი ციან-იონების

შემცველი წყლების მართვასთან დაკავშირებით, საწარმოს აქვს ვალდებულება შეიმუშაოს და სამინისტროსთან შეთანხმდეს დეტალური გეგმა-გრაფიკი ციან-იონების შემცველი საწარმოო ჩამდინარე წყლების მართვასთან დაკავშირებით, თუმცა გეგმის შეთანხმებამდე საწარმოში იგეგმება, საამქროში წარმოქმნილი ჩამდინარე წყლების მართვა სამი მეთოდით (ერთდროულად ან ცალ-ცალკე), კერძოდ, ჩამდინარე წყლის რეალიზაცია მოხდება როგორც პროდუქტი, ან/და როგორც სახიფათო ნარჩენი გადაეცემა შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციას, ან/და როგორც ჩამდინარე წყლები განეიტრალდება და ჩაშვებული იქნება საწარმოო კანალიზაციაში. ჩამდინარე წყლების ნეიტრალიზაციისთვის აღდგება საწარმოში არსებული სისტემა, რომლის საშუალებით, ჩამდინარე და იატაკის გამრეცხი წყლები მიემართებიან მიწისქვეშა საცავში, სადაც საწარმოო კანალიზაციაში ჩადინებამდე ხდება მისი გაუვნებლობა ნატრიუმის ჰიპოქლორიდით.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმოს ექსპლუატაციის შედეგად ადგილი აქვს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევას. დოკუმენტაციაში ასახულია ობიექტის ფუნქციონირებით გამოწვეული ზეგავლენა ატმოსფერული ჰაერის ხარისხზე მისი უმთავრესი ასპექტების გათვალისწინებით, იდენტიფიცირებულია საწარმოს მავნე ნივთიერებათა გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროები, ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებების შემადგენლობა, მათი რაოდენობრივი მაჩვენებლები და გაფრქვევის სხვა პარამეტრები. გზშ-ის ანგარიშში იდენტიფიცირებულია ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის 48 სტაციონარული წყარო. მათ შორის: 5-ამიაკის სინთეზის, 2 - სიცივის, 5 - აზოტმჟავის, 8 - ამონიუმის ნიტრატის, 2- ამონიუმის სულფატის საამქროებიდან; 1-სპილენძის სადნობი ღუმელიდან; 1-გოგირდმჟავის და 1 - აზოტმჟავის ჩამოსხმის უბნებიდან; 2- სპილენძის სულფატის რეაქტორიდან და დაფასობის უბნიდან; 3-ციანწყალბადმჟავისა და მისი მარილის - ნატრიუმის ციანიდის წარმოებიდან; 2-საქვებებიდან; 2-სამშენებლო ბლოკების და სარემონტო-სამშენებლო საამქროდან; 10-პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის ტომრების წარმოება, მათი მარცვლების მისაღები ექსტუდერის ჩათვლით; 2-ელექტროძრავების შემკეთებელი საამქროდან, 1-მეთილენდიეთანოლამინის რეგენერაციის უბნიდან და 1-ინსინერატორიდან. საწარმოს ფუნქციონირების შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში გაიფრქვევა შემდეგი მავნე ნივთიერებები: აზოტის დიოქსიდი, აზოტმჟავა, ამიაკი, ამონიუმის ნიტრატი, ქლორწყალბადი, ციანწყალბადმჟავა, გოგირდმჟავა, სპილენძის სულფატი, სპილენძის ოქსიდი, კადმიუმი, ნიკელი, ვერცხლისწყალი, ტყვია, ქრომი, დარიშხანი, ჭვარტლი, გოგირდის დიოქსიდი, ნახშირბადის ოქსიდი, ამონიუმის სულფატი, ააონ, ტრიქლორეთილენი, ნ-ბუთილის სპირტი, იზოპროპილის სპირტი, ეთილის სპირტი, ძმარმჟავა, შეწონილი ნაწილაკები. გაზნევის ანგარიშის თანახმად, რომელშიც ფონად გათვალისწინებულია, ახლომდებარე საწარმოების - შპს „ემენ ქემიკალ ჯორჯიას“ და შპს „სულფეკოს“ გაფრქვევები, ობიექტის ექსპლუატაციის შედეგად, ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული არცერთი ზემოაღნიშნული მავნე ნივთიერების, მათ შორის, ჯამური ზემოქმედების უნარის მქონე ნივთიერებების კონცენტრაცია არ აჭარბებს ნორმით დადგენილ დასაშვებ მნიშვნელობას ობიექტიდან 500 მ-იანი რადიუსის საზღვარზე და არც უახლოეს მოსახლესთან (1740 მ). შესაბამისად, მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების მიღებული რაოდენობები კვალიფიცირდება ზღვრულად დასაშვებ გაფრქვევებად. გზშ-ის ანგარიშში ატმოსფერულ ჰაერზე ზემოქმედების შემცირების მიზნით, განსაზღვრულია შესაბამისი შემარბილებელი ღონისძიებები.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით, საწარმოს ფუნქციონირების შედეგად აგრეთვე ადგილი აქვს ხმაურის წარმოქმნას და მის გავრცელებას. საწარმოო ობიექტის

ექსპლუატაციის პროცესში წარმოდგენილია ხმაურის გამომწვევი რამდენიმე წყარო, ძირითადად კომპრესორები, სატუმბი მოწყობილობები (ტუმბოები), ცენტრალური სამართავი პულტები. გარდა ამისა, საწარმოს ტერიტორიაზე, ნედლეულისა და პროდუქციის ტრანსპორტირებისთვის გამოყენებულია შიდა სარკინიგზო ხაზები, რაც ასევე ხმაურის გავრცელების დამატებითი წყაროა. დოკუმენტაციაში მოცემულია შესაბამისი გაანგარიშება, რომლის თანახმადაც თითოეულ საამქროში, 20 ერთეული ხმაურწარმომქმნელი დანადგარის ერთდროულად მუშაობის პირობებში, როდესაც თითოეულის ხმაურის დონე შეადგენს 92 დბ-ს, საწარმოო ტერიტორიაზე მოქმედი ხმაურის დონე არ გადააჭარბებს 105.010 დბ-ს. ყველაზე უარესი სცენარით ჩატარებული გაანგარიშების და არსებული ბარიერების გათვალისწინებით, ასევე გამომდინარე იქიდან, რომ უახლოესი დასახლებული პუნქტი საწარმოდან 1740 მეტრით არის დაშორებული, უახლოეს მოსახლემდე ხმაურის გავრცელება არ იქნება მნიშვნელოვანი.

გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოში ადგილი ექნება სახიფათო და არასახიფათო ნარჩენების წარმოქმნას. სახიფათო და არასახიფათო ნარჩენების შემდგომი მართვა განხორციელდება ან საწარმოს მიერ ან ამ საქმიანობაზე სათანადო ნებართვის მქონე კონტრაქტორების საშუალებით. გზმ-ის ანგარიშში დანართის სახით მოცემულია ნარჩენების მართვის გეგმა, სადაც განსაზღვრულია თითოეული ნარჩენის მართვის საკითხი. ნარჩენების მიმართულებით განსაკუთრებით ყურადსაღებია ინსინერაციის შედეგად წარმოქმნილი ნაცრის მართვის საკითხები. აღნიშნული ნაცარი შესაძლებელია იყოს სახიფათო და ასევე არასახიფათო, იმის გათვალისწინებით, თუ რა სახის ნარჩენის ინსინერაცია განხორციელდება ინსინერატორში. ნაცრის სახიფათობის დადგენის მიზნით, ინსინერატორის ექსპლუატაციის ეტაპზე, ნაცარს პერიოდულად ჩაუტარდება ანალიზი. ნაცარში სახიფათო კომპონენტების აღმოჩენის შემთხვევაში, ნაცარი მოთავსდება ჯერ პოლიეთილენის ტომრებში და შემდეგ დახურულ კონტეინერში, რომელიც შემდგომი მართვის მიზნით გადატანილი იქნება ჯერ 10 ტონაზე მეტი სახიფათო ნარჩენების დროებითი განთავსების ობიექტზე, 1 წლამდე ვადით, ხოლო შემდეგ გადაეცემა შესაბამისი ნებართვის მქონე კომპანიას. რაც შეეხება ნაცრის არასახიფათო ფრაქციას, იგი ჯერ განთავსდება პოლიეთილენის ტომრებში, ხოლო შემდგომ მისი განთავსება მოხდება არასახიფათო ნარჩენების ნაგავსაყრელზე, შესაბამისი შეთანხმების საფუძველზე. ინსინერაციის უბანზე წარმოქმნილი ფერფლის რაოდენობის, სახეობის, მახასიათებლების და განთავსების შესახებ ინფორმაცია აგრეთვე მოცემულია ნარჩენების მართვის გეგმაში.

ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე სამინისტრომ უზრუნველყო წარმოდგენილი გზმ-ის ანგარიშის, როგორც სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე, ასევე ქ. რუსთავის მუნიციპალიტეტის მერიის შენობის საინფორმაციო დაფასა და ვებგვერდზე, ასევე ქ. რუსთავში, საზოგადოებრივი თავშეყრის ადგილებში განთავსება. სამინისტროში წარმოდგენილ გზმ-ის ანგარიშსა და თანდართულ დოკუმენტაციასთან ერთად, დამატებით ატვირთული იყო პრეზენტაცია, სადაც საზოგადოებას შესაძლებლობა ჰქონდა, არატექნიკურ და გასაგებ ენაზე, გაცნობოდა მოკლე ინფორმაციას პროექტთან დაკავშირებით. 2020 წლის 18 სექტემბერს „გარემოსდაცვით შეფასების კოდექსში“ განხორციელებული ცვლილების (<https://matsne.gov.ge/document/view/4994730?publication=0>) შესაბამისად, რომელიც ითვალისწინებს საქართველოს კანონმდებლობით განსაზღვრული პანდემიის/ეპიდემიის დროს, ქვეყანაში არსებული ეპიდემიოლოგიური მდგომარეობის გათვალისწინებით, საჯარო განხილვის დისტანციურად, კომუნიკაციის ელექტრონული საშუალებების

გამოყენებით ჩატარების შესაძლებლობას, აღნიშნულ გზშ-ის ანგარიშთან დაკავშირებით საჯარო განხილვა გაიმართა 2020 წლის 28 დეკემბერს, დისტანციურად, კომუნიკაციის ელექტრონული საშუალებების გამოყენებით. გზშ-ის ანგარიშის საჯარო განხილვას ესწრებოდნენ: საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს წარმომადგენლები, სს „რუსთავის აზოტის“ და გზშ-ის ანგარიშის შემდგენელი საკონსულტაციო კომპანიის შპს „გამა კონსალტინგის“ წარმომადგენლები, ქ. რუსთავის მუნიციპალიტეტის მერიის წარმომადგენელი. დამსწრე საზოგადოების მხრიდან პროექტთან დაკავშირებით შენიშვნები და მოსაზრებები არ გამოთქმულა. ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე, პროექტთან დაკავშირებით წერილობითი შენიშვნები წარმოადგინა ააიპ „მწვანე ალტერნატივამ“, სადაც აღნიშნული იყო, რომ განსახილველი გარემოზე ზემოქმედების ანგარიშის თანახმად, სს „რუსთავის აზოტი“ ცდილობს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება ერთდროულად მოიპოვოს დაგეგმილ და უკვე მიმდინარე უკანონო საქმიანობაზე, რაც ეწინააღმდეგება გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის მოთხოვნებს. წერილში აგრეთვე აღნიშნული იყო, რომ კოდექსის 47-ე მუხლი ითვალისწინებს გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის გარეშე მიმდინარე საქმიანობის გაგრძელების შესახებ გადაწყვეტილების მიღების შესაძლებლობას; თუმცა, კოდექსის თანახმად, ეს შესაძლებლობა მხოლოდ იმ საქმიანობებს შეეხებოდა რომელთა განხორციელებაც 2015 წლის 1 ივნისამდე დაიწყო და მიმდინარე საქმიანობის გაგრძელების უფლების მისაღებად სამინისტროსათვის მიმართვის შესაძლებლობით სარგებლობის ვადა 2019 წლის 1 ივნისს ამოიწურა.

როგორც უკვე აღინიშნა, საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს სახელმწიფო საქვეუწყებო დაწესებულება - გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის მიერ სს „რუსთავი აზოტზე“ 2016 წლის 14 დეკემბერს გაცემული გარემოზე ზემოქმედების ნებართვით (№000231) განსაზღვრული პირობებისა და გარემოს დაცვის სფეროში მოქმედი კანონმდებლობით დადგენილი ნორმების შესრულების მდგომარეობის გეგმიური შემოწმების შედეგად გამოვლინდა რიგი დარღვევები. სსდ გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის მიერ განხორციელებული ინსპექტირების მასალები გადმოგზავნილი იქნა სამინისტროში, რის საფუძველზეც სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიურ საწარმოზე გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით განსაზღვრული პირობების შესრულების მიზნით, სამინისტრომ უზრუნველყო გონივრული ვადების დადგენა.

„გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-8 მუხლის პირველი ნაწილის თანახმად, საქმიანობის განმახორციელებელი ვალდებულია საქმიანობის დაგეგმვის შემდგომ დაგვარად ადრეულ ეტაპზე სამინისტროს წარუდგინოს სკოპინგის განცხადება სკოპინგის ანგარიშთან ერთად. მნიშვნელოვანია აღინიშნოს, რომ სამშენებლო სამუშაოების ან საქმიანობის დაწყების და შესაბამისი გადაწყვეტილების გარეშე ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების შემთხვევაში, კოდექსი არ ითვალისწინებს განსხვავებულ პროცედურას და საკანონმდებლო ნორმა, რომელიც მსგავს შემთხვევაში აღნიშნული საქმიანობების სამართლებრივ ჩარჩოში მოქცევას და საქმიანობის ეტაპზე მთელი რიგი ვალდებულებების და ნორმების შესრულებას დააკისრებდა კომპანიებს არ არსებობს. ამასთან კოდექსის 47-ე მუხლი (მიმდინარე საქმიანობის გაგრძელების შესახებ გადაწყვეტილების მიღების წესი და პასუხისმგებლობა მიმდინარე საქმიანობის გაგრძელების შესახებ გადაწყვეტილებით განსაზღვრული პირობების შეუსრულებლობისთვის), ვრცელდებოდა იმ საქმიანობებზე, რომელთა განხორციელებაც 2015 წლის 1 ივნისამდე დაიწყო და რომლებსაც არა აქვს გარემოზე ზემოქმედების

ნებართვა ან მიმდინარე საქმიანობის გაგრძელების შესახებ გადაწყვეტილება. როგორც აღნიშნა, სსდ გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის მიერ განხორციელებული ინსპექტირებისას სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიურ საწარმოში გამოვლინდა ბევრი შეუსაბამობა/დარღვევა 2016 წლის 14 დეკემბერს გაცემული გარემოზე ზემოქმედების №000231 და №000232 ნებართვებით განსაზღვრული პირობებისა და გზშ-ის ანგარიშებთან მიმართებით. აღნიშნულიდან გამომდინარე, სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიურ საწარმოზე გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების პირობების შესრულების მიზნით განესაზღვრა გონივრული ვადები და დაევალა გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მიღება საწარმოში არსებული ფაქტობრივი მდგომარეობის გათვალისწინებით. ამასთან, როგორც უკვე აღვნიშნეთ კოდექსი აღნიშნულ შემთხვევაში არ ითვალისწინებს განსხვავებულ პროცედურას.

გზშ-ის ანგარიშში წარმოდგენილია გარემოზე ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებები, გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმა, ავარიულ სიტუაციებზე რეაგირების გეგმა, დასკვნები და რეკომენდაციები.

აღნიშნული გზშ-ის ანგარიში განიხილეს შესაბამისმა ექსპერტებმა და სპეციალისტებმა გარემოსდაცვითი შეფასების სხვადასხვა მიმართულებით, რომელთა დასკვნების შეჯერებისა და წარმოდგენილი დოკუმენტაციის შეფასების, ასევე გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის მე-12 მუხლის, ამავე კოდექსის I დანართის მე-16 პუნქტის, II დანართის მე-10 პუნქტის 10.3, 10.4 და 10.5 ქვეპუნქტების საფუძველზე.

ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ:

1. გაიცეს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება ქ. რუსთავში, სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიური საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე (წარმადობის გაზრდა; სახიფათო ნარჩენების ინსინერაცია; ნარჩენების აღდგენა, გარდა არასახიფათო ნარჩენების წინასწარი დამუშავებისა; სახიფათო ნარჩენების წინასწარი დამუშავება; 10 ტონაზე მეტი სახიფათო ნარჩენის დროებითი შენახვის ობიექტის მოწყობა);
2. ბრძანების პირველი პუნქტით გათვალისწინებული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება გაიცემა განუსაზღვრელი ვადით;
3. ძალადაკარგულად გამოცხადდეს:
 - 3.1. „სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიურ წარმოებაზე“ საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2020 წლის 30 იანვრის N2-78 ბრძანება;
 - 3.2. „სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიური ნივთიერებების-ფუნგიციდის (სპილენძის შაბიამნის) წარმოებაზე“ საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2020 წლის 30 იანვრის N2-77 ბრძანება;
4. სს „რუსთავის აზოტმა“ საქმიანობის განხორციელება უზრუნველყოს წარმოდგენილი გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშის, ტექნოლოგიური სქემის, გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებების, გარემოსდაცვითი მონიტორინგის და ავარიულ სიტუაციებზე რეაგირების გეგმის,

გეგმა-გრაფიკით განსაზღვრული ღონისძიებების, დასკვნებისა და რეკომენდაციების შესაბამისად;

5. სს „რუსთავის აზოტმა“ აწარმოოს ტექნიკურ დანადგარებზე მუდმივი კონტროლი;
6. სს „რუსთავის აზოტმა“ უზრუნველყოს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტით სამინისტროსთან შეთანხმებული გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროების, ასევე აირმტვერდამჭერი მოწყობილობების პარამეტრების დაცვა და შესაბამისად, დადგენილი ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების შესრულება;
7. სს „რუსთავის აზოტმა“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 2 თვის ვადაში უზრუნველყოს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა მონიტორინგის გეგმის ხელახალი შემუშავება და სამინისტროში შესათანხმებლად წარმოდგენა, სადაც დამატებით გათვალისწინებული იქნება გაფრქვევის წყაროებზე უწყვეტი ინსტრუმენტული მონიტორინგის საკითხები; მონიტორინგი უზრუნველყოს სამინისტროსთან შეთანხმებული გეგმის შესაბამისად;
8. სს „რუსთავის აზოტმა“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 3 თვის ვადაში უზრუნველყოს საწარმოს ტერიტორიის და საწარმოსთან მისასვლელი გზების მორწყვის გეგმა-გრაფიკის სამინისტროში შესათანხმებლად წარმოდგენა, ხოლო საქმიანობა განახორციელოს სამინისტროსთან შეთანხმებული გეგმის შესაბამისად;
9. სს „რუსთავის აზოტმა“ ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს ნედლეულისა და პროდუქციის მარაგადახურული ავტოსატრანსპორტო საშუალებებით ტრანსპორტირება;
10. სს „რუსთავის აზოტმა“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 3 თვის ვადაში ტრანსპორტირების სქემა და გეგმა-გრაფიკი შეათანხმოს მუნიციპალიტეტთან და შეთანხმების დამადასტურებელი დოკუმენტაცია წარმოადგინოს სამინისტროში; ამასთან ტრანსპორტირების შედეგად გამოწვეული ზემოქმედების შემცირების მიზნით სამინისტროში დამატებით შესათანხმებლად წარმოადგინოს შემარბილებელი ღონისძიებების გეგმა;
11. სს „რუსთავის აზოტმა“ ინსინერატორის ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს წარმოების პროცესში წარმოქმნილი ნაცრის შემადგენლობაზე ყოველკვარტალური მონიტორინგი, ხოლო შედეგების 6 თვეში ერთხელ სამინისტროში განსახილველად წარმოდგენა. ანალიზის შედეგების საფუძველზე მოახდინოს ნარჩენების კლასიფიცირება „სახეობებისა და მახასიათებლების მიხედვით ნარჩენების ნუსხის განსაზღვრისა და კლასიფიკაციის შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2015 წლის 17 აგვისტოს N426 დადგენილებით დამტკიცებული ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნების შესაბამისად;
12. სს „რუსთავის აზოტმა“ ინსინერატორის ექსპლუატაციის ეტაპზე წარმოქმნილი ნაცრის ზუსტი შემადგენლობის დადგენამდე, ასევე სახიფათო ნარჩენად კლასიფიცირების შემთხვევაში, უზრუნველყოს აღნიშნული ნარჩენების უსაფრთხო დასაწყობება დროებითი შენახვის ობიექტზე „სახიფათო ნარჩენების შეგროვებისა და დამუშავების სპეციალური მოთხოვნების შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2016 წლის 29 მარტის N145 დადგენილებით დამტკიცებული ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნების შესაბამისად;
13. სს „რუსთავის აზოტმა“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 3 თვის ვადაში უზრუნველყოს ნარჩენების მართვის განახლებული გეგმის სამინისტროში შესათანხმებლად წარმოდგენა საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების

დაცვის მინისტრის 2015 წლის 4 აგვისტოს N211 ბრძანების შესაბამისად, სადაც ასევე მოცემული იქნება დამუშავების მიზნით საწარმოში მისაღები ნარჩენების დაზუსტებული ნუსხა „სახეობებისა და მახასიათებლების მიხედვით ნარჩენების ნუსხის განსაზღვრისა და კლასიფიკაციის შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2015 წლის 17 აგვისტოს N426 დადგენილებით დამტკიცებული ნარჩენების ნუსხის შესაბამისად, განსაზღვრული კოდებისა და დასახელებების მითითებით; ნარჩენების მართვა უზრუნველყოს სამინისტროსთან შეთანხმებული გეგმის შესაბამისად;

14. სს „რუსთავის აზოტმა“ ექსპლუატაციის ეტაპზე წარმოქმნილი ნარჩენების მართვა განახორციელოს საქართველოს კანონი „ნარჩენების მართვის კოდექსის“ და მისგან გამომდინარე კანონქვემდებარე ნორმატიული აქტების მოთხოვნებისა და ვალდებულებების შესაბამისად;
15. სს „რუსთავის აზოტმა“ ინსინერატორის ექსპლუატაციაში შესვლამდე სამინისტროში შესათანხმებლად წარმოადგინოს ინსინერატორში, ნარჩენების კომპაქტურად ჩატვირთვის მიზნით, გათვალისწინებული დიდი ზომის სახიფათო ნარჩენების დამუშავების (დაქუცმაცების) შესახებ ინფორმაცია და დამუშავების უბნის დეტალური აღწერა;
16. სს „რუსთავის აზოტმა“ უზრუნველყოს პროექტით გათვალისწინებული ინერტული ნარჩენების განთავსების ობიექტის შესაბამისობაში მოყვანა საქართველოს მთავრობის 2015 წლის 11 აგვისტოს დადგენილება N421 „ნაგავსაყრელის მოწყობის, ოპერირების, დახურვის და შემდგომი მოვლის შესახებ ტექნიკური რეგლამენტის“ მოთხოვნებთან, 41-ე მუხლის შესაბამისად და სამინისტროში შესათანხმებლად წარმოადგინოს შესაბამისი პროექტი 6 თვის ვადაში. აღნიშნულ პროექტში დაზუსტებული უნდა იქნას ობიექტზე განსათავსებლად გათვალისწინებული ნარჩენების ნუსხა საქართველოს მთავრობის 2015 წლის 17 აგვისტოს N426 დადგენილების მოთხოვნის შესაბამისად;
17. სს „რუსთავის აზოტმა“ არ დაუშვას საკანალიზაციო სისტემაში ციანწყალბადმჟავისა და ნატრიუმის ციანიდის საამქროებში წარმოქმნილი ნებისმიერი ჩამდინარე წყლის ჩაშვება გაუვნებლობის გარეშე;
18. ს.ს „რუსთავის აზოტმა“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 2 თვის ვადაში უზრუნველყოს ციანმარილების საამქროს გენგეგმაზე წარმოდგენილ სუფთა ციანმარილების განყოფილების უბნების, მათ შორის გაუვნებელოფის უბნის დატანა და სამინისტროში წარმოდგენა;
19. სს „რუსთავის აზოტმა“ საკანალიზაციო ქსელში ან/და გრუნტში ციან-იონების შემცველი საწარმოო ჩამდინარე წყლების აღკვეთის მიზნით, გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 2 თვის ვადაში შეიმუშაოს და სამინისტროში შესათანხმებლად წარმოადგინოს წარმოქმნილი ციან-იონების შემცველი ჩამდინარე წყლების მართვასთან (მათ შორის ნეიტრალიზაციის სისტემის) დაკავშირებით დეტალური პროექტი. საქმიანობა უზრუნველყოს სამინისტროსთან შეთანხმებული პროექტის შესაბამისად.
20. სს „რუსთავის აზოტმა“ უზრუნველყოს ექსპლუატაციის ეტაპზე საწარმოში წარმოქმნილი ყველა სახის ჩამდინარე წყლებზე ლაბორატორიული კვლევების ჩატარებისა და შედეგების წარმოდგენის პერიოდულობის შესახებ ინფორმაციის სამინისტროში წარმოდგენა;
21. სს „რუსთავის აზოტმა“ უზრუნველყოს საამქროების მიხედვით, ტექნოლოგიური მილსადენების/აგრეგატების კოროზიის და გარსაცმების დაზიანების ფაქტების

აღკვეთის და ჰერმეტიკობის მიზნით შესაბამისი ღონისძიებების განხორციელება სამინისტროსთან შეთანხმებული გეგმა-გრაფიკის (N9302/01; 30/09/2020) შესაბამისად;

22. სს „რუსთავის აზოტმა“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 4 თვის ვადაში უზრუნველყოს შესაბამისი გეგმა-გრაფიკის წარმოდგენა, სადაც გათვალისწინებული იქნება რისკის შემცველ საწარმოო უბნებზე/პროცესებზე მავნე ნივთიერებათა დეტექტორების დამონტაჟების საკითხები;
23. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების სხვა პირზე გადაცემის შემთხვევაში გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გადაცემა განხორციელდეს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით“ დადგენილი წესით;
24. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს სს „რუსთავის აზოტს“;
25. ბრძანება ძალაში შევიდეს სს „რუსთავის აზოტის“ მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
26. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 5 დღის ვადაში აღნიშნული გადაწყვეტილება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და ქ. რუსთავის მუნიციპალიტეტის აღმასრულებელი ორგანოს საინფორმაციო დაფაზე;
27. ეს ბრძანება შეიძლება გასაჩივრდეს თბილისის საქალაქო სასამართლოს ადმინისტრაციულ საქმეთა კოლეგიაში (თბილისი, დ. აღმაშენებლის ხეივანი, მე-12 კმ. N6) მხარის მიერ მისი ოფიციალური წესით გაცნობის დღიდან ერთი თვის ვადაში.

ლევან დავითაშვილი



მინისტრის მოვალეობის შემსრულებელი